BEGO è partner ufficiale della selezione olimpica tedesca ai Giochi di

Pechino 2008

IL CATALOGO BEGO 2007/2008

BEGO

Insieme per il successo

La direzione BEGO
Sinistra: Dipl.-Kfm. Christoph Weiss
Destra: Joachim Weiss

COSTRUIRE PONTI

Da ormai quasi 120 anni con i materiali BEGO si costruiscono ponti, le leghe BEGO, i materiali di rivestimento BEGO e molti altri materiali garantiscono il successo nello laboratorio.
Il programma di prodotti BEGO è conosciuto in tutto il mondo per la sua qualità e affidabilità di massimo grado e innovazione per l'odontoiatra e il paziente.

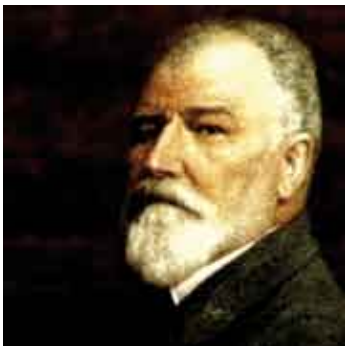
Quando l'odontoiatra di Brema Wilhelm Herbst si presentò agli esperti con la sua idea rivoluzionaria dell'oro dentale adesivo, si trattava già di metodi innovativi di restauro dentale. La sua scoperta non contribuì alla realizzazione di strutture a ponte, ma Herbst mise a disposizione degli odontoiatri un materiale completamente nuovo, l'oro per otturazioni, per il riempimento di cavità.
Anche dopo diverse generazioni aziendali la Bremer Goldschlägerei si sente ancora oggi impegnata nei confronti dello spirito pionieristico di Wilhelm Herbst, sviluppa e ricerca innovazioni per il mondo della protesica dentale di oggi. La definizione del futuro richiede nuove idee, spirito imprenditoriale e un team di collaboratori motivati che aderiscono con impegno agli obiettivi dell'impresa.
BEGO rappresenta oggi un'impresa attiva a livello mondiale e, oltre al campo di attività Dental, costituisce con BEGO Implant Systems e BEGO Medical un gruppo forte. Sviluppiamo le visioni del futuro e miglioriamo con successo la nostra posizione sul mercato.
Il presente catalogo fornisce una panoramica dell'assortimento attuale di prodotti che presenta materiali e apparecchi per il settore dentale.
Comprende sia articoli di marchi conosciuti a livello mondiale che apparecchi innovativi.
Il vostro successo è anche il nostro successo. Per questo motivo anche la formazione ha una notevole importanza per BEGO.
L'academia•dental® e il BEGO Training Center rappresentano una competente diffusione delle conoscenze ad alto livello. Rendervi pronti ad un futuro di successo è l'obiettivo del team di trainer impegnati.
Visitateci a Brema oppure consultate il portale informativo di BEGO in Internet all'indirizzo www.bego.com.

BEGO. Sempre pronti al dialogo.

Il vostro team BEGO

Il successo dipende anche dal luogo. Ingresso principale di BEGO nel "Parco Tecnologico" dell'Università di Brema

L'odontoiatra Dr. h.c. Wilhelm Herbst con la sua idea di utilizzare oro dentale adesivo invece di piombature in oro lavorate a martello ha posto le basi della nostra impresa.



TRE NOMI, UN'UNICA IDEA

BEGO
Insieme per il successo

BEGO Dental

Il campo di attività Dental copre nell'ambito della BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG le attività principali della BEGO: apparecchi, materiali, leghe per la lavorazione odontotecnica in tutto il mondo.

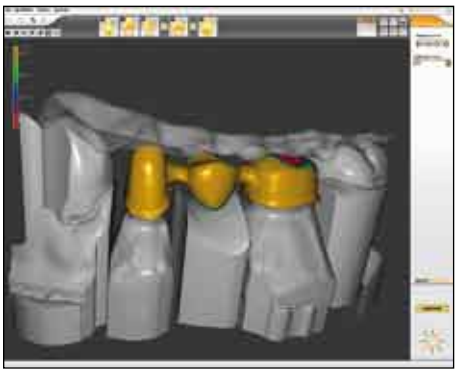
Ulteriori informazioni potete trovarle sul sito
www.bego.com

BEGO Implant Systems

La BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG, in collaborazione con il gruppo SEMADOS, si occupa della realizzazione di impianti nonché della produzione degli accessori correlati, affermandosi con forza sempre maggiore sia sul mercato nazionale sia in quello internazionale.

Ulteriori informazioni potete trovarle sul sito
www.bego-implantology.com

BEGO Medical



La BEGO Medical GmbH copre il campo di attività della tecnologia CAD/CAM, un settore innovativo per l'odontotecnica a livello mondiale.

Ulteriori informazioni potete trovarle sul sito
www.bego-medical.de

INDICE TEMATICO

Leghe preziose 7

Bio PontoStar® XL	8	AuroLloyd® KF	9
PontoLloyd® G	8	BegoCer® G	9
PlatinLloyd® 100	8	BEGO-GOLD Informazioni essenziali	10 – 11
BegoStar®	9		

Preparazione del lavoro 13

Paraflex Parallelometro di precisione	14	BegoStone plus Gesso extra-duro	16
Parameter Strumento per la misurazione di sottosquadri	15	BegoForm®	16
Punte di analisi nella tecnica secondo di Ney	15	Iso 8 Isolante gesso-resina	16
Fresa in carburo di tungsteno	15	Zoccolatori	16
Ugello per aria compressa / Lame per seghetto	15	Lame per seghetto	16

Duplicazione e indurimento 17

Gelovit 200 Fusore per gelatine	18	Liquidi indurenti ad immersione per modelli in rivestimento:	
Gelatine per duplicazione:		Durol E	20
WiroGel® M	19	Durol/Dipfix	20
Castogel®	19	Silicone per duplicazione:	
Wirodouble®	19	Wirosil®	20
Muffole per duplicazioni in protesi scheletrata	19	Wirosil®-Sistema di muffole per duplicazione	20
		Durofluid Indurente spray	20

Modellazione 21

Cera calibrata	22	Matassa in cera per canali di colata	24
Cera per scheletrati liscia e rugata	22	Sistema Rapid Wax	25
Preformati in cera (barre)	22	Cera per modellazione di corone e ponti	25
Cera per sottosquadri	22	Cera per fresaggi	25
Cera per scheletrati liscia e rugata	22	Cera per modellazione cervicale	25
Assortimento preformati in cera	23	Adapta Sistema di stampaggio manuale per cappette	25
Preformati anatomici in cera per barre linguali	23	Cera per modellazione occlusale	25
Preformati anatomici ritentivi in cera	23	Cera ad immersione	25
Ganci preformati in cera	23	Stick in plastica calcinabili pieni e cavi	25
Strisce occlusali di cera / Natri occlusali di cera	23	Ceradip fusore per cera ad immersione	26
Cere forate	23	Set di modellazione / Lame di modellazione Rapidi	26
Fogli preformati ritentivi in cera	24	Perline di ritenzione	26
Assortimento base cere per modellazione	24	Cera per modellazione	26
BellaForm™ sistema Pontic	24	Aurofilm Riduttore di tensione per cera	26
Cera sagomata (diritta) per ganci anulari	24	Isocera Isolante gesso-cera	26

Rivestimento 27

Motova 100 Miscelatore sottovuoto	28	Bellavest® T	33
Motova 300 Miscelatore automatico sottovuoto	29	Bellasun	33
Materiali da rivestimento per protesi scheletrata:		Liquidi di miscelazione: BegoSol® / HE / K	34
Wirovest®	30	Bellatherm® Rivestimento per saldature a legante fosfatico	34
WiroFine	31	BEGO-Press Sistema per messa in rivestimento	35
Wiroplus® S	31	Sistema Rapid Ringless	35
Wiropaint plus Rivestimento fine	31	Accessori per cilindri di fusione	35
Materiali da rivestimento per corone e ponti:		Cilindri in acciaio e rotoli in carta per messa in rivestimento	36
Bellavest® SH	32	Basi in silicone	36
BellaStar XL	33	Cilindri BEGO per muffole	36

Leghe non preziose 37

Leghe ceramizzabili in Co-Cr:
Wirobond® 280 38
Wirobond® C 39
Wirobond® SG 39
Wirobond® LFC 39
Leghe ceramizzabili in Ni-Cr:
Wiron® 99 40
Wirocer plus 41
Wirolloy® NB 41
Saldatura in cobalto-cromo, Wiron® und Wirobond® 41
Wironit® LA 42
Wironit® 43
Wironit® extrahart 43
Wironit® Filo per ganci 43
Wirotom Filo per ganci
Leghe per protesi scheletrata
WIRONIUM® plus 44
WIRONIUM® 45
WIRONIUM® extrahart 45
Talmi Lega per corsi didattici 45
I.W.C. 46

Preriscaldo e Colata 47

Nautilus® CC plus Fonditrice automatica sottovuoto 48 – 49
Termico Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento 48
Accumulatore di aria compressa per Nautilus® T/CC plus 48
Nautilus® T Fonditrice sottovuoto da banco 50
Fornax® T Fonditrice centrifuga da banco 51
Miditherm 100/200 MP Forno di preriscaldo 52
Sistema di aspirazione Regulus 52
Fundor T Fonditrice centrifuga da banco 53
Nautilus®-Crogioli ceramici 54
Fornax® Crogioli in ceramica 54
Manici in ceramica / Manici in plastica 54
Cilindri in grafite 54
Cilindri in vetro-carbonio 54
Cilindri in grafite 55
Cilindri ceramici 55
Fornax® G Crogioli ceramici ribaltabili 55
Crogioli in ceramica 55
Fondente (flux) in polvere:
Auromelt HF 55
Wiromelt 55
Lolipot Per la protezione dei crogioli in ceramica 55
Multiplex Saldatrice e fonditrice a cannello:
– propano/ossigeno 56
– metano/ossigeno 56

Sabbiatura e Aspirazione 57

Sabbiatrice a stilo EasyBlast 58
Sabbiatrice automatica Protempomatic plus 59
Sabbiatrice combinata Duostar plus 60
Sabbiatrice Korostar plus 61
Korox® Sabbiante al corindone 62
Perlablast® Sabbiante per lucidatura 62
Modulo di sabbiatura Starlet 62
Unità di filtrazione dell'aria 62
Platexcorn 62

Trattamento superficiale 63

Paraskop® M Fresatore 64
Triton SLA Vaporiera (a vapore secco e umido) 65
Dischi per taglio dei canali di colata 66
Dischi separatori 66
Mola finitrice 66
Dischi abrasivi in gomma WiroFlex 66
Gommini per la lucidatura 66
Punte montate (peroni) / Strisce abrasive 66
Frese diamantate sinterizzate 67
Liquido lucidante elettrolitico Wirolyt 67
Seculac vernice protettiva 67
Paste lucidanti 67
Mandrini 67
Aurocid Decappante in polvere 67
Etropol 300 68
Eltropol SL / E Apparecchio per la lucidatura elettrolitica 68
Steribim® Pomice antibatterica 69
Diapol Pasta lucidante diamantata 69
Palapol Pasta lucidante per leghe preziose 69

Saldature/Tecniche di Saldatura 71

Saldatrice al laser da banco LaserStar T plus 72
Ventus Sistema di filtraggio 72
Saldatrice a laser LaserStar PW 73
Saldame per la tecnica laser 74
Thermostop Pasta termoprotettiva 74
Foglio in platino 74
Fondenti (flux):
Fluxsol 75
Minoxyd 75
Saldame 76

Elementi meccanici di precisione 77

Ancora Attacco a barra a profilo 78
BegoClip® P ancoraggio extracoronale 78
BEGO-WiroFix Elemento a frizione 78
WiroConnect Attacco di precisione 79
BEGO-EasyLift Elemento di ancoraggio (guaina) 79
Parallelatore (chiave) universale 79
Attacco conico Minicon® 79
Coulisse I 80
Coulisse II 80
Barra a profilo ovale Dolder® 80
Attacco a Dolder® profilo ovale 80

Dolder®: marchio registrato secondo il Prof Eugen Dolder, ex Istituto Odontotecnico dell'Università di Zurigo

Alla fine del catalogo è riportato l'indice alfabetico.

L'INIZIO D'ORO

Due famiglie, la famiglia Herbst e la famiglia Weiss, hanno plasmato l'impresa BEGO che dalla produzione di oro della Goldschlägerei si è sviluppata fino a diventare un'impresa di medie dimensioni attiva a livello mondiale nel settore dentale con filiali e rappresentanze in molti importanti mercati di esportazione come USA, Canada, Francia, Cina e Australia.

Nel 1890 con la Bremer Goldschlägerei, una semplice azienda artigiana, fu posta la prima pietra dell'impresa BEGO. A quell'epoca l'oro era al primo posto come materiale odontotecnico.
E ancora oggi il metallo prezioso riveste un ruolo rilevante presso BEGO nella ricca gamma di prodotti. Leghe di successo come Bio PontoStar® XL o InLloyd® 100 rappresentano ancora oggi leghe di metallo prezioso riconosciute e richieste sul mercato.

Senza dubbio l'oro conserverà la sua importanza come materiale di qualità anche in futuro. Tuttavia per quanto riguarda la competenza nei materiali offriamo molto di più.
Oltre alle leghe con un'alta percentuale di oro, BEGO offre al laboratorio una ricca varietà di leghe non preziose come p. es. Wirobond®, Wiron®, WIRONIUM® e Wironit®. Queste leghe sono perfettamente adattate ai materiali di rivestimento e agli apparecchi BEGO e consentono una lavorazione ottimale.

Un'esperienza di oltre 100 anni contraddistingue la nostra competenza nella lavorazione odontotecnica. Oggi il campo di attività Dental fornisce un vasto sistema di prodotti pregiati, sviluppati su misura per le esigenze dell'odontotecnico. Per l'ampia gamma di servizi è di importanza decisiva trasformare in realtà la competenza, il know-how e una direzione aziendale creativa nelle idee e nelle visioni. I nostri partner commerciali internazionali sono così certi di potere disporre in qualsiasi momento con BEGO Dental di un assortimento di prodotti innovativo, di qualità e dalle prestazioni altamente efficienti.

Oltre agli eccellenti materiali i laboratori hanno a disposizione anche numerosi apparecchi altamente specializzati per la lavorazione dal punto di vista tecnico. Le due offerte si completano in un sistema perfetto che consente sia protesi scheletrate precise e di qualità che realizzazioni di corone e ponti.

La fiducia vale oro

LEGHE PREZIOSE

- > Bio PontoStar® XL
- > PontoLloyd® G
- > PlatinLloyd® 100
- > BegoStar®
- > AuroLloyd® KF
- > BegoCer® G

Per ogni indicazione BEGO offre la lega adatta. Come materiali di rivestimento sono adatti tutti i tipi di ceramiche e resine che vengono utilizzati nello laboratorio.

SEI LEGHE BEGO DI PRIMO ORDINE

Bio PontoStar® XL

Indicazioni: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Lega extrahart con un'alta percentuale di oro per metallo-ceramica, colore giallo, priva di palladio e rame, con maggiore resistenza alla deformazione termica rispetto alle leghe di composizione simile, campo di indicazione ampio, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 86,0 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · In, Rh, Fe ognuno < 1		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		giallo 5
Densità (peso spec.) [g/cm³]		18,8
Durezza Vickers (HV5)	dopo la fusione	185
	dopo la cottura	215
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	dopo la fusione	420
	dopo la cottura	500
Allungamento (A_5) [%]	dopo la fusione	10
	dopo la cottura	7
Granulometria media [µm]		20
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		1045 – 1100
Temperatura di colata [°C]		ca. 1270
Temperatura di preriscaldo [°C]		850
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	14,2
	20 – 600 °C	14,4
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 100
Saldature (prive di cadmio)		
prima della cottura	PontoStar®-G-Lot (1030 °C)	
dopo la cottura	BEGO-GOLD-Lot I (810 °C)	
Fondente		Minoxyd oder Fluxsol
Art. No.		**61140**
Filo di saldatura laser Filo Bio PontoStar® XL ∅ 0,35 mm		61167

CE 0197

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

PontoLloyd® G

Indicazioni: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Lega extrahart con un'alta percentuale di oro, per metallo-ceramica, colore giallo, priva di rame, campo di indicazione ampio, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta < 1		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		giallo 6
Densità (peso spec.) [g/cm³]		18,1
Durezza Vickers (HV5)	soft	190
	dopo la cottura	200
	temperato	210
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	soft	430
	dopo la cottura	470
	temperato	495
Allungamento (A_5) [%]	soft	10
	dopo la cottura	6
	temperato	3
Granulometria media [µm]		20
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		1100 – 1230
Temperatura di colata [°C]		ca. 1370
Temperatura di preriscaldo [°C]		850
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	14,1
	20 – 600 °C	14,3
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 100
Saldature (prive di cadmio)		
prima della cottura	PontoStar®-G-Lot (1030 °C)	
dopo la cottura	BEGO-GOLD-Lot I (810 °C)	
dopo la cottura	Pre-flux U Goldlot (810 °C)	
Fondente		Minoxyd o Fluxsol
Trattamento termico		500 °C 15 min.
Leggera tempera		750 °C 10 min. (quindi tempra in acqua a 20 °C)
Art. No.		**61106**
Filo di saldatura laser Filo PontoLloyd® G ∅ 0,4 mm		61166

CE 0197

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

PlatinLloyd® 100

Indicazioni: 2, 3, 4, 6

Lega extrahart con un'alta percentuale di oro per corone e ponti, colore giallo oro, priva di palladio, campo di indicazione ampio, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 72,0 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn, Ir ognuno < 1		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		giallo 3
Densità (peso spec.) [g/cm³]		15,5
Durezza Vickers (HV5)	soft	155
	dopo la fusione	220
	temperato	225
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	soft	340
	dopo la fusione	500
	temperato	510
Allungamento (A_5) [%]	soft	40
	dopo la fusione	15
	temperato	14
Granulometria media [µm]		25
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		900 – 940
Temperatura di colata [°C]		ca. 1050
Temperatura di preriscaldo [°C]		700
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 95
Saldature (prive di cadmio)		BEGO-GOLD-Lot I (810 °C) BEGO-GOLD-Lot II (765 °C) Pre-flux U Goldlot (810 °C)
Fondente		Minoxyd
Trattamento termico		400 °C 15 min.
Leggera tempera		750 °C 10 min. (quindi tempra in acqua a 20 °C)
Art. No.		**61020**
Filo di saldatura laser Filo PlatinLloyd® 100 ∅ 0,4 mm		61152

CE 0197

Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

Indicazioni:
1 = Inlays
2 = Onlays
3 = Protesi scheletrata
4 = Ponti, corone telescopiche, barre e attachi
5 = Corone e ponti per la metallo-ceramica
6 = Sovrastrutture

PER TUTTI I CASI

BegoStar®

Indicazioni: 2, 3, 4, 5, 6

Lega extrahart con una percentuale di oro ridotta, per metallo-ceramica, priva di rame, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 54,0 · Pd 26,5 · Ag 15,5 · Sn 2,4 · In 1,4 · Ru, Rr < 1		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		bianco 8
Densità (peso spec.)	[g/cm³]	13,8
Durezza Vickers (HV5)	soft	205
	dopo la fusione	225
	temperato	230
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	soft	460
	dopo la fusione	510
	temperato	530
Allungamento (A_5) [%]	soft	21
	dopo la fusione	15
	temperato	13
Granulometria media [µm]		30
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		1230 – 1280
Temperatura di colata [°C]		ca. 1420
Temperatura di preriscaldo [°C]		850
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	14,0
	20 – 600 °C	14,2
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 113
Soldature (prive di cadmio)		
prima della cottura	BegoStar® solder (1125 °C)	
dopo la cottura	BEGO-GOLD solder I (810 °C)	
Fondente		Minoxyd o Fluxsol
Art. No.		**61080**
Filo di saldatura laser Filo Bio PontoStar® ∅ 0,4 mm		61157

CE 0197

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

AuroLloyd® KF

Indicazioni: 2, 3, 4, 5, 6

Lega extrahart con una percentuale di oro ridotta per corone e ponti, colore giallo, priva di rame, campo di indicazione ampio, rivestibile anche con materiali LFC, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 55,0 · Pd 10,0 · Ag 29,2 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1,0 · Ru < 1		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		giallo 6
Densità (peso spec.) [g/cm³]		13,9
Durezza Vickers (HV5)	soft	150
	dopo la cottura	200
	temperato	220
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	soft	315
	dopo la cottura	480
	temperato	520
Allungamento (A_5) [%]	soft	18
	dopo la cottura	7
	temperato	6
Granulometria media [µm]		40
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		950 – 1060
Temperatura di colata [°C]		ca. 1230
Temperatura di preriscaldo [°C]		700
Ausdehnungs-koeffizient [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	17,1
	20 – 600 °C	17,3
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 106
Saldature (prive di cadmio)		
	BEGO-GOLD-Lot I (810 °C)	
	BEGO-GOLD-Lot II (765 °C)	
	Pre-flux U Goldlot (810 °C)	
Saldami con rivestimento in ceramica		
prima della cottura	PontoRex®-Lot (880 °C)	
dopo la cottura	PontoRex®-Lot (710 °C)	
Fondente		Minoxyd o Fluxsol
Trattamento termico		400 °C 15 min.
Leggera tempera		750 °C 10 min. (quindi tempra in acqua a 20 °C)
Art. No.		**61052**
Filo di saldatura laser Filo AuroLloyd® KF ∅ 0,4 mm		61153

CE 0197

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

BegoCer® G

Indicazioni: 2, 3, 4, 5, 6

Lega extrahart con una percentuale di oro ridotta, per metallo-ceramica, priva di rame, con bio certificato (download sul sito www.bego.com).

Le caratteristiche della lega:		
Composizione in % in volume: Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru		
Tipo		extrahart (4)
Codice colori BEGO		bianco 8
Densità (peso spec.)	[g/cm³]	14,3
Durezza Vickers (HV5)	soft	190
	dopo la fusione	220
	temperato	230
Limite di elasticità (Rp 0,2) [MPa]	soft	475
	dopo la fusione	520
	temperato	550
Allungamento (A_5) [%]	soft	19
	dopo la fusione	16
	temperato	12
Granulometria media [µm]		40
Intervallo di fusione Liquidus-Solidus [°C]		1155 – 1310
Temperatura di colata [°C]		ca. 1390
Preheating temperature [°C]		850
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	13,7
	20 – 600 °C	13,9
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 125
Soldature (prive di cadmio)		
prima della cottura	BegoStar® solder (1125 °C)	
dopo la cottura	BEGO-GOLD solder (810 °C)	
Fondente		Minoxyd o Fluxsol
Art. No.		**61097**
Filo di saldatura laser Filo BegoCer® G ∅ 0,4 mm		61164

CE 0197

Conforme a ISO 9693 per metallo-ceramica
Conforme a ISO 22674 per l'utilizzo come lega per corone e ponti

BEGO-GOLD – INFORMAZIONI

Lega	Biocertificato	Norme ISO	Art. No.	Tipo molle (1) medio (2) duro (3) extrahard (4)	No. Codice colore BEGO	Composizione in % in volume (x = <1 %)								Altri elementi (<1 %)	Indicazioni	Densità [g/cm³]	Durezza Vickers (HV 5)		
						Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In				soft	dopo la fusione/ cottura	temperato
Leghe per ceramiche convenzionali																			
Bio PontoStar®XL	✓	▲	61140	(4)	5	86,0	11,5	–	–	–	–	1,6	x	Rh · Fe	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,8	155	215	220
Bio PontoStar®	✓	▲	61104	(4)	5	87,0	10,6	–	–	–	–	1,5	x	Rh · Mn Ta	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,8	160	225	235
PontoStar®G	✓	▲	61046	(3)	4	85,6	11,4	–	–	–	–	–	2,3	Rh · Fe	1, 2, 4, 5	18,0	130	175	190
PontoStar®H		▲	61030	(4)	7	77,6	18,8	–	x	–	–	2,2	x	Ir · Fe	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,5	150	220	220
PontoLloyd®G	✓	▲	61106	(4)	6	84,1	8,3	4,8	–	–	–	–	2,7	Ta	1, 2, 3, 4, 5, 6	18,1	190	200	210
PontoLloyd®P	✓	▲	61087	(4)	8	77,5	9,9	8,9	1,0	x	x	–	1,4	Ir · Fe	2, 3, 4, 5, 6	17,9	175	205	210
PontoLloyd®L		▲	61100	(4)	8	75,0	–	17,9	3,0	–	1,5	–	2,5	Re	2, 3, 4, 5, 6	16,3	150	205	220
BegoCer®G	✓	▲	61097	(4)	8	51,5	_	38,4	–	–	–	–	8,7	Ru · Ga 1,3	2, 3, 4, 5, 6	14,3	190	220	230
BegoStar®	✓	▲	61080	(4)	8	54,0	–	26,5	15,5	–	2,4	–	1,4	Ru · Re	2, 3, 4, 5, 6	13,8	205	225	230
BegoPal®300	✓	▲	61105	(4)	8	6,0	–	75,4	6,2	–	–	–	6,3	Ru · Ga 6,0	2, 3, 4, 5, 6	11,0	220	240	260
BegoPal®S	✓	▲	61086	(4)	8	–	–	57,5	31,5	–	9,0	–	1,9	Ru	2, 3, 4, 5, 6	11,1	210	220	230
Leghe per ceramiche ad alta espansione																			
BioPlatinLloyd®	✓	■	61125	(4)	4	75,1	7,8	–	14,8	–	–	1,8	–	Rh · Mn Mg	1, 2, 4, 5, 6	16,3	165	205	215
PontoRex®G	✓	■	61016	(4)	4	70,0	9,4	–	13,2	3,0	–	2,0	1,9	Ir · Rh	1, 2, 4, 5, 6	16,2	155	200	220
PlatinLloyd®KF	✓	■	61025	(4)	4	72,8	2,0	5,7	16,1	–	–	3,0	–	Mh · Rh	2, 3, 4, 5, 6	15,6	155	250	255
BegoLloyd®LFC	✓	▲	61116	(4)	5	62,8	3,0	5,7	25,0	–	–	2,2	1,2	Ru	2, 3, 4, 5, 6	14,6	150	225	225
AuroLoyd®KF	✓	▲	61052	(4)	6	55,0	–	10,0	29,2	–	1,0	1,2	3,5	Ru	2, 3, 4, 5, 6	13,9	150	200	220
ECO d'OR	✓	■	61112	(4)	6	38,1	–	13,0	40,5	–	–	–	8,0	Mn · Ta	1, 2, 3, 4, 5, 6	13,1	–	215	220
BegoStar®LFC	✓	▲	61107	(4)	8	x	–	35,0	58,9	–	1,0	4,0	–	Zr · Ru	1, 2, 5, 6	10,8	175	200	–
Leghe per corone e ponti																			
InLloyd®100	✓	■	61120	(2)	2	78,1	3,9	–	15,5	–	–	2,4	–	Ir	1, 2	16,5	120	150	150
PlatinLloyd®100	✓	■	61020	(4)	3	72,0	3,5	–	13,7	9,8	–	x	–	Ir	2, 3, 4, 6	15,5	155	220	225
PlatinLloyd®M		■	61009	(4)	4	70,0	5,0	1,0	11,7	10,0	–	1,9	x	Re	2, 3, 4, 6	15,7	190	270	285
BegoLloyd®PF	✓	■	61041	(4)	4	62,5	4,3	–	22,0	9,1	–	1,9	–	Ir	2, 3, 4, 6	14,5	175	240	245
BegoLloyd®M		■	61036	(4)	4	65,0	x	3,1	19,1	10,0	–	2,0	x	Ir	2, 3, 4, 6	14,7	155	235	240
BegoLloyd®60		■	61037	(4)	4	60,0	0,5	5,5	21,0	10,0	–	2,1	x	Ir	1, 2, 3, 4, 6	14,4	160	260	260
AuroLloyd®M		■	61054	(4)	5	54,0	1,0	5,0	29,0	8,0	–	1,0	1,9	Ir	2, 3, 4, 6	13,5	190	250	270
Midigold		■	61082	(3)	5	49,5	–	3,4	35,0	10,0	–	–	2,0	Ru	1, 2, 3, 4, 6	12,98	120	235	245
Gold-EWL®H		■	61071	(3)	8	2,0	–	27,5	58,5	11,0	–	1,0	–	–	1, 2, 3, 4	11,0	150	180	205

CE 0197

Le leghe così come le saldature BEGO-GOLD sono prodotti medici conformi alla direttiva CEE 93/42. Secondo l'allegato IX i prodotti rientrano nella classe IIa.

Norme

▲ = ISO 9693 + ISO 22674
■ = ISO 8891

Indicazioni

(1) = Inlays
(2) = Onlays
(3) = Protesi scheletrata
(4) = Ponti, corone telescopiche, barre e attacchi
(5) = Corone e ponti per la metallo-ceramica
(6) = Sovrastrutture

Una tabella dettagliata è disponibile con il n. art. 82104.

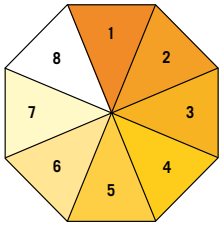
ESSENZIALI

	Limite di elasticità (R_p 0,2) [MPa]			Allungamento (A_5) [%]			Modulo di elasticità circa	Granulometria media	Intervallo di fusione	Temperatura di colata	Temperatura di preriscaldo	CET	Cottura di ossidazione			Saldatura laser/ Saldame specifico disponibile	Saldature ● Prima della cottura ■ Dopo la cottura
	soft	dopo la fusione/ cottura	temperato	soft	dopo la fusione/ cottura	temperato	[GPa]	[µm]	[°C]	[°C]	[°C]	25-500 °C (20-600 °C) [10^{-6} K^{-1}]	°C	Min.	con vuoto		
	330	500	510	18	7	6	100	20	1045–1100	1270	850	14,2 (14,4)	900	5	✓	✓	● PontoStar® G-Lot 1030°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	380	550	560	11	8	6	100	20	1040–1150	1270	850	14,2 (14,4)	950	10	–	✓	● PontoStar® G-Lot 1030°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	225	430	480	13	9	8	92	20	1055–1140	1320	850	14,4 (14,6)	950	10	–	✓	● PontoStar® G-Lot 1030°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	380	520	520	10	6	6	115	20	1080–1180	1320	850	13,8 (14,0)	950	10	–		● PontoStar® G-Lot 1030°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	430	470	495	10	6	3	100	20	1100–1230	1370	850	14,1 (14,3)	960	10	–	✓	● PontoStar® G-Lot 1030°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	470	490	500	7	5	4	110	20	1145–1215	1380	850	13,8 (14,0)	960	10	–	✓	● PontoLloyd®-Lot 1120°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	350	530	560	26	8	6	110	20	1150–1240	1430	850	14,1 (14,3)	960	10	–	✓	● PontoLloyd®-Lot 1120°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	475	520	550	19	16	12	125	40	1155–1310	1450–1500	850–950	13,7 (13,9)	960	2–3	–	✓	● BegoStar®-Lot 1125°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	460	510	530	21	15	13	113	30	1230–1280	1420	850	14,0 (14,2)	960	10	–	✓	● BegoStar®-Lot 1125°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	450	520	540	30	28	25	135	35	1175–1320	1390–1440	850–950	13,8 (14,0)	960	2–3	–	✓	● BegoStar®-Lot 1125°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	400	480	520	10	7	6	118	50	1210–1290	1450	850	14,4 (14,6)	960	10	–		● BegoStar®-Lot 1125°C ■ BEGO-Gold-Lot I 810°C
	330	490	520	10	6	5	120	25	990–1065	1250	700	16,0 (16,2)	780	10	–	✓	● BioPlatinLloyd®-Lot 870°C ■ BioPlatinLloyd®-Lot 710°C
	310	440	450	16	11	9	100	20	910–995	1150	700	16,1 (16,3)	800	10	–	✓	● PontoRex®-Lot 880°C ■ PontoRex®-Lot 710°C
	330	580	600	18	6	4	120	30	980–1070	1200	700–750	16,2 (16,4)	800	10	–	✓	● PontoRex®-Lot 880°C ■ PontoRex®-Lot 710°C
	330	575	575	23	13	6	105	25	985–1060	1250	700	16,4 (16,9)	800	5	✓	✓	● BioPlatinLloyd®-Lot 870°C ■ BioPlatinLloyd®-Lot 710°C
	315	480	520	18	7	6	106	40	950–1060	1230	700	17,1 (17,3)	800	10	–	✓	● PontoRex®-Lot 880°C ■ PontoRex®-Lot 710°C
	–	500	565		7	8	114	40	975–1030	1200	800	17,0 (17,4)	800	5	–	✓	● BioPlatinLloyd®-Lot 870°C ■ BioPlatinLloyd®-Lot 710°C
	–	400	–	–	12	–	113	40	1080–1150	1300	700	16,6 (16,8)	780	10	–		● PontoRex®-Lot 880°C ■ PontoRex®-Lot 710°C
	200	245	245	26	12	12	90	40	935–1005	1100	700	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	340	500	510	40	15	14	95	25	900–940	1050	700	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	440	650	690	25	11	8	98	20	880–940	1020	700	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	370	620	640	25	10	9	105	20	870–915	1030	700	–	–	–	–	✓	BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	350	560	570	50	23	21	102	30	860–940	1050	700	–	–	–	–		BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	370	600	600	35	20	20	103	30	870–930	1050	700	–	–	–	–		BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	350	455	460	12	6	4	107	30	860–920	1100	700	–	–	–	–		BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	225	620	650	15	5	3	93	50	830–920	1030	700	–	–	–	–		BEGO-Gold-Lot I 810 °C BEGO-Gold-Lot II 765 °C Pre-flux U Goldlot 810 °C
	330	750	820	39	7	5	108	60	930–1030	1230	700	–	–	–	–		Gold-EWL®-Lot I 910 °C Gold-EWL®-Lot II 820 °C

I dati forniti rappresentano valori indicativi. Ci riserviamo il diritto di eventuali modifiche.

Il codice BEGO-GOLD

I campi colorati con gli indici riportati nelle caratteristiche della lega corrispondono approssimativamente all'intensità dei colori della lega.



INSIEME PER IL SUCCESSO

I principi imprenditoriali BEGO – sempre attuali

1. Consideriamo il futuro come una sfida.
2. Ci orientiamo ai cambiamenti.
3. Diamo sempre del nostro meglio ai nostri clienti.
4. Ci identifichiamo con i nostri obiettivi imprenditoriali.
5. Operiamo secondo il principio: successo per tutti.
6. Teniamo nel massimo conto la dignità di ogni collaboratore e di ogni interlocutore.
7. Favoriamo lo sviluppo personale.
8. Favoriamo la cooperazione e la comunicazione.
9. Creiamo i rapporti.
10. Ci presentiamo al pubblico con discrezione.
11. Ci riconosciamo nell'ordinamento sociale ed economico libero e democratico.
12. Operiamo per conseguire utili.

Collaboratori del servizio di vendita nazionale e internazionale di BEGO Dental

PREPARAZIONE DEL LAVORO

- **Paraflex**
  Parallelometro di precisione
- **Parameter**
  Strumento per la misurazione continua di sottosquadri
- **Punte di analisi secondo la tecnica Ney**
- **Zoccolatori**
- **Frese in carburo di tungsteno**
- **BegoStone plus**
  Gesso extra-duro
- **BegoForm®**
  Materiale per monconi
- **Ugello per aria compressa / Lame per seghetto**
- **Iso 8**
  Isolante gesso-resina

Materiali e metodi di efficacia comprovata costituiscono le basi per il successo di un lavoro odontotecnico. Per questo sono disponibili il gesso superduro BegoStone e il parallelometro di precisione Paraflex.

Paraflex

Parallelometro di precisione con base removibile

- Cuscinetti di precisione su tutti i giunti
- Braccio a doppio snodo orizzontale
- Doppio piano di lavoro regolabile verticalmente
- Robusta piastra di base per una totale stabilità
- Tavola di modellazione removibile con sicuro bloccaggio del modello
- Tavola di modellazione e piastra portamodello girevole a 360°
- Piastra portamodello orientabile con posizione 0
- Possibilità d'impiego di un secondo tavolo di lavoro
- Ampio equipaggiamento base
- Ottimo rapporto qualità/prezzo

I dati tecnici:	
Altezza	315 mm
Larghezza	195 mm
Profondità	195 mm
Peso	3,25 kg

Confezionamento ed accessori:	Unità	**Art. No.**
Dotazione:		
Paraflex Apparecchio base con tavola di modellazione, mandrino 2,35 mm, mandrino 3 mm e set punte di analisi nella tecnica secondo Ney		22220
Accessori:		
Tavola di modellazione	1 pezzo	15606
Set di strumento (gambo ∅ 3 mm) con 10 mine in grafite		22160
Mine in grafite	1 conf. = 10 pezzi	22150
Prospetto (inglese)		81733

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Parameter

Strumento per la misurazione continua di sottosquadri

- Parameter utilizzabile con parallelometri come Paraflex
- Spessore del gambo ca. 3 mm
- Misurazione continua di sottosquadri: può essere misurato qualsiasi valore intermedio necessario
- Precisa indicazione del valore di misura nel rispetto del carico dei ganci programmato
- Punta dell'ago di misura arrotondata con conseguente facilità di lavorazione

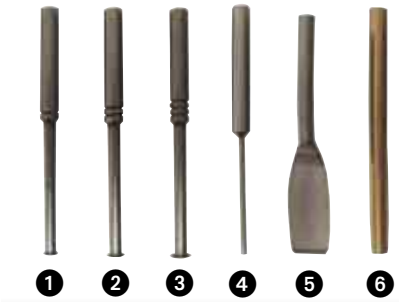
Confezionamento:	Art. No.
Parameter	22210

Ugello per aria compressa

Sussidio per il laboratorio odontotecnico realizzato in ebanite. Robusto, ergonomico, largamente utilizzato da molti anni.

Confezionamento:	Art. No.
1 pezzo	21700

Punte di analisi nella tecnica secondo di Ney



Utilizzo di questi strumenti specifico per la protesi scheletrata: per l'analisi dei modelli, la misurazione dei sottosquadri e per tracciare l'equatore e per il piano di inserzione.

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Set di strumenti, gambo ∅ 3 mm; 1 set costituito da strumenti di misura per sottosquadri:	22160
1 0,25 mm, 1 pezzo	22145
2 0,50 mm, 1 pezzo	22146
3 0,75 mm, 1 pezzo	22147
4 Perno di guida, 1 pezzo	22148
5 Raschiacera, 1 pezzo	22149
6 Portamine, 1 pezzo	22163
Mine in grafite, 1 conf.	22150

Frese in carburo di tungsteno

Qualità del materiale e geometria del taglio consentono un'elevata asportazione ed una lunga durata. Conformi alle normativa ISO, sono adatti per la lavorazione e rifinitura di resine e metalli.

Confezionamento:	Art. No.
1 ISO-Nr. .023 1 pezzo	43458
2 ISO-Nr. .023 1 pezzo	43459
3 ISO-Nr. .060 1 pezzo	43460
4 ISO-Nr. .060 1 pezzo	43461
5 ISO-Nr. .023 1 pezzo	43462

La cifra del numero ISO indica il diametro maggiore della parte attiva in 1/10 mm. Spessore dell'asta 2,35 mm.

BegoStone plus

Gesso extra-duro

> Gesso extra-duro di IV classe per la realizzazione di modelli per inlays ed onlays, corone e ponti e protesi scheletrata
> Gesso extra-duro con espansione controllata
> L'ottimo scorrimento, grazie all'elevata tissotropia consente la realizzazione di modelli precisi e privi di bolle
> Massima precisione nella riproduzione dei dettagli, con qualsiasi materiale di impronta
> Estremamente resistente alle rotture di denti e monconi grazie all'elevata resistenza alla flessione
> Resistente all'abrasione
> Espansione lineare ottimale (0,09%)
> Superfici del modello molto lisce
> Tempo di lavoro ottimale (ca. 5 min.)
> La colorazione avorio rende facilmente visibile le preparazioni e i dettagli riprodotti

I dati fisici:	
Tinta	avorio 35
Tempo di imbibizione	15 secondi
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 5 minuti
Tempo di solidificazione (test Vicat)	ca. 10 minuti
Resistenza a compressione dopo 1 ora [MPa]	60
Resistenza a trazione da flessione (DIN) dopo 24 ore [MPa]	12
Espansione di presa [%]	0,09
Tempo di indurimento	ca. 30 minuti
Durezza dopo 1 ora [MPa]	ca. 220

Confezionamento:	**Art. No.**
1 barattolo = 4,5 kg	56045
1 fustino = 18 kg	56046
Prospetto	81363

DIN EN ISO 6873

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

BegoForm®

Materiale refrattario da monconi per la realizzazione di inlays, onlays, e faccette in ceramica

I monconi hanno bordi estremamente robusti, lisci e precisi. Possono essere impiegati i materiali ceramici speciali dei fabbricanti più noti.

Confezionamento:	**Art. No.**
1 cartone, 40 buste da 30 g = 1,2 kg, con 1 siringa dosatrice, 250 ml liquido di mescola	52785
Accessori:	
Liquido di mescola BegoForm® 1 flacone = 250 ml	52786

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Iso 8

Isolante gesso – resina

Isolante gesso-resina specifico per muffole, non crea spessore e consente un distacco netto delle parti.

Confezionamento:	**Art. No.**
1 flacone = 1 litro	52700

Zoccolatori

Per ottenere modelli lisci e perfetti senza l'utilizzo di squadramodelli o altri accessori di rifinitura. Disponibili in due grandezze diverse superiori ed inferiori.

Confezionamento:	**Art. No.**
U1 (inferiore), 1 set = 5 pezzi	52641
U2 (inferiore), 1 set = 5 pezzi	52642
(U1, U2 = mascella inferiore)	
O1 (superiore), 1 set = 5 pezzi	52661
O2 (superiore), 1 set = 5 pezzi	52671
(O1, O2 = mascella superiore)	
assortite, 1 confezione = cad. 1	52630

Lame per seghetto (senza ill.)

Con guida a banda larga:
lunghezza 130 mm, sezione di passata 0,4 mm

Confezionamento:	**Art. No.**
1 conf. = 12 pezzi	52580

DUPLICAZIONE E INDURIMENTO

- **Gelovit 200**
  Fusore per gelatine
- **Gelatine per duplicazione:**
  WiroGel® M
  Castogel®
  Wirodouble®
- **Muffola in plastica per duplicazioni /**
  Muffola in alluminio per duplicazioni
- **Liquidi indurenti ad immersione per modelli in rivestimento**
  Durol E
  Durol
  Dipfix
- **Silicone per duplicazione:**
  Wirosil®
- **Sistema di muffole per duplicazione**
  Wirosil®
- **Durofluid**
  Indurente spray

Il modello duplicato costituisce una fase importante nel processo di realizzazione di un pezzo perfettamente adatto. Per ottenere questo risultato BEGO offre un sistema ben sviluppato e orientato alla pratica: gelatine e siliconi per un'impronta di elevata precisione, cuvette di duplicazione collaudate e apparecchi perfetti per la loro lavorazione.

Gelovit 200

Fusore per gelatine controllato da microprocessore

> L'intero processo di lavoro viene controllato da un software sviluppato in funzione delle esigenze dell'odontotecnico. Una EPROM memorizza tutti i valori inseriti, per una temperatura di lavoro ottimale e per cicli di fusione specifici

> L'apparecchiatura da la possibilità di programmare l'orario di fusione. Il tempo di fusione è di 4 ore.

> Display chiaro e di facile interpretazione

> Fusione programmabile e temporizzata della gelatina

> Temperatura costantemente controllata da sensori

> La temperatura viene costantemente controllata dal microprocessore, così da garantire un risparmio energetico mantenendo inalterate le caratteristiche della gelatina.

> Potenza del motore altamente performante

> Il nuovo design rende Gelovit 200 più ergonomico e semplice nell'utilizzo

I dati tecnici:	
Altezza	565 mm
Larghezza	310 mm
Profondità	355 mm
Tensione nominale	200 – 230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	100 – 240 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Potenza a tensione nominale 230 V	900 W
Capacità	3 – 6 kg
Peso	20 kg

CE

Confezionamento ed accessori:	Unità	Peso	**Art. No.**
Dotazione:			
Gelovit 200, 230 V, 50/60 Hz			26175
Accessori:			
WiroGel® M gelatina per duplicazione di gesso, rivestimento, e resina epossidica	1 fustino	6 kg	54351
Castogel® gelatina per duplicazione di rivestimento e resina epossidica	1 fustino	6 kg	52052
Wirodouble® gelatina per duplicazione di rivestimento	1 fustino	6 kg	52050
Muffola in plastica per duplicazioni	1 pezzo		52090
Muffola in alluminio per duplicazioni	1 pezzo		52080
Prospetto			81322

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

WiroGel® M

Gelatina naturale per duplicazione a base di agar-agar per rivestimenti, gessi e per resine epossidiche

> Campi di applicazione: tutti i rivestimenti a presa fosfatica, tutti i gessi di IV-classe, e resine epossidiche
> Impronta di elevata precisione; le superfici liscie del modello consentono una chiara lettura e riproduzione anche dei minimi dettagli.
> 15 cicli di fusione: ottimo rapporto qualità/prezzo
> Il costo di una duplicazione con Wirogel® M è ca. 5 volte più conveniente del silicone. I costi dell'apparecchiatura sono già compresi nel calcolo
> Colore studiato per poterne evidenziare il contrasto

Confezionamento:	Art. No.
1 fustino = 6 kg	54351
1 fustino = 10 kg	54354
Accessori:	
Muffola per duplicazione Kombi, 1 pezzo	52090
Muffola per duplicazione in alluminio, 1 pezzo	52080
Prospetto	81368

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Castogel® / Wirodouble®

Gelatine per duplicazioni reversibili

> Castogel®: gelatina per duplicazioni di elevata precisione in protesi scheletrata, protesi combinata, e protesi amovibile
> Elevata precisione di modellazione anche nei minimi dettagli
> Impronta resistente allo strappo
> Eccellente elasticità
> Lunga durata
> Wirodouble®: gelatina di largo utilizzo ed economica per duplicazioni in protesi scheletrata

Confezionamento:	Art. No.
Castogel®, 1 fustino = 6 kg	52052
Castogel® mint, 1 fustino = 10 kg	52049
Wirodouble®, 1 fustino = 6 kg	52050

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Muffole per duplicazioni in protesi scheletrata

Muffole in plastica per duplicazioni in protesi scheletrata

La bassa conduttività termica garantisce un raffreddamento della gelatina eliminando le contrazioni. Due cunei presenti nella muffola hanno la funzione di mantenere la posizione corretta del materiale e di facilitarne il riposizionamento, eliminando possibili torsioni. Le cuvette di duplicazione composite sono progettate per i nostri anelli della muffola.

Muffola in alluminio per duplicazioni

La base in gomma rigata conferisce al modello stabilità senza la necessità di fissarlo.

Confezionamento:	Art. No.
Muffola in plastica per duplicazioni	52090
Muffola in alluminio per duplicazioni	52080

Durol E

Indurente ecologico ad immersione

L'indurente ecologico ad immersione Durol E si applica a freddo. L'indurente ecologico ad immersione Durol E è privo di solventi quindi totalmente atossico, infatti anche durante l'essicazione non sviluppa nessun cattivo odore. Durol E è fluido, impregna bene e rapidamente il modello. Eventuali impurità dopo l'essicazione possono essere eliminata con acqua.

Confezionamento:	Art. No.
Durol E, 1 flacone = 1 litro	52148

Durol / Dipfix

Indurenti ad immersione

Durol e Dipfix privo di solventi vengono applicati a freddo e durante l'indurimento penetrano perfettamente nella superficie dei modelli duplicati conferendo loro un'ottimale durezza superficiale e superfici lisce. 25% di risparmio di tempo e di energia perché è sufficiente il preriscaldo del modello a 150°.

Confezionamento:	Art. No.
Durol, 1 flacone = 1 litro	52111
Dipfix, 1 flacone = 1 litro	52135

Wirosil®

Silicone per duplicazione

Wirosil® è un silicone a due componenti, reticolante per addizione, ad alta stabilità dimensionale, riproduce modelli master estremamente precisi. Wirosil®, utilizzato con le proprie muffole, consente un facile e pratico utilizzo e con un considerevole risparmio di materiale. Materiale adatto a tutti i tipi di duplicazioni, in particolare specifico per lavori di protesi combinata e fresaggi. Rapporto di miscelazione 1:1.

I dati fisici:	
Tempo di lavorazione	ca. 5 minuti
Tempo di presa (22 °C)	30-40 minuti
Durezza Shore A (1 ora)	17
Allungamento alla rottura	250 %
Contrazione (DIN 13013)	0,03 %

Confezionamento:	Art. No.
Wirosil® assortimento base: 1 flacone = 1 kg di Wirosil® 1 +2, 1 bicchiere dosatore e di miscelazione, 1 spatola, 1 muffola per duplicazione piccola, 1 muffola per duplicazione grande, 1 flacone spray di riduttore di tensione Aurofilm, 1 flacone spray di indurente per modelli Durofluid, 1 istruzioni d'uso	52000

Accessori:	
Conf. singola = 1 flacone Wirosil® 1 + 2 da 1 kg	52001
Conf. grande = 1 fustino Wirosil® 1 + 2 da 10 kg	51995
Dosatori per confezione grande, 1 set = 2 pz.	51999
Set di miscelazione, 1 set	52004
Aurofilm riduttore di tensione, 1 flacone = 100 ml	52019
Durofluid spray di indurente per modelli, 1 flacone = 100 ml	52008

Sistema di muffole per duplicazione Wirosil®

Riproduzione precisa, risparmio di materiale, stabilità dimensionale, e facile lavorazione, sono le principali caratteristiche del sistema di muffole per duplicazione Wirosil®.

Il sistema è composto da:
1. base per modello,
2. adattatori per modelli superiori e inferiori,
3. inserto stabilizzatore che mantiene inalterati i dettagli del modello master duplicato e
4. 3 forme palatine intercambiabili che consentono un consumo di silicone particolarmente basso.

Confezionamento:	Art. No.
Sistema di muffole per duplicazione Wirosil®, incluso anello stabilizzatore con 3 inserti palatini	
piccole, 1 set	52072
grandi, 1 set	52083

Accessori:	
Anello stabilizzatore con 3 inserti palatini:	
per muffola per duplicazione piccola	52079
per muffola per duplicazione grande	52084

Durofluid

Indurente spray per modelli

Durofluid indurisce il modello duplicato e conferisce alla modellazione una migliore stabilità.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone spray = 100 ml	52008

MODELLAZIONE

- > Cera calibrata
- > Cera per sottosquadri e modellazione
- > Cera liscia e rugata per la modellazione di scheletrati
- > Preformati in cera (barre)
- > Assortimento preformati in cera
- > Preformati anatomici ritentivi in cera
- > Preformati anatomici in cera per barre linguali
- > Cere forate
- > Ganci preformati in cera
- > Cera sagomata (diritta) per ganci anulari
- > Fogli preformati ritentivi in cera
- > Assortimento base cera per modellazione
- > Matassa in cera per canali di colata
- > BellaForm™ sistema Pontic
- > Sistema Rapid Wax
- > Cera per modellazione occlusale
- > Cera per modellazione di corone e ponti
- > Cera per fresaggi
- > Cera per modellazione cervicale
- > Cera da immersione
- > Adapta Sistema di stampaggio manuale per cappette
- > Stick in plastica calcinabili pieni e cavi
- > Ceradip
  Fusore per cera ad immersione
- > Cera per modellazione
- > Set di modellazione /
  Lame di modellazione Rapidi
- > Aurofilm Riduttore di tensione per cera
- > Perline di ritenzione
- > Isocera Isolante gesso - cera

La modellazione è il vostro tratto personale nel lavoro odontotecnico: i componenti in cera scelti con cura vi assistono nella realizzazione di una modellazione perfetta. Grazie ai profili parzialmente preformati, la lavorazione è più sicura e rapida.
È disponibile un prospetto dettagliato sui prodotti in cera con l'Art. No. 82764.

Cera calibrata

Per la preparazione nella protesi scheletrata

Cera per la preparazione delle selle in protesi scheletrata si adatta facilmente e in modo preciso al modello master.

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 15 fogli, colore rosso, grandezza dei fogli 17,5 x 8 cm, 0,5 mm	40036
0,6 mm	40037
0,7 mm	40038

Cera per sottosquadri e modellazione

Cera studiata per l'eliminazione dei sottosquadri e per la modellazione di spalle di ganci e per scaricare alcune zone del modello.
Può essere raschiata, completamente vaporizzata, temperatura di solidificazione ca. 68 °C.
Aderisce perfettamente al modello, non si deforma. Lavabile con acqua fino a 54 °C.

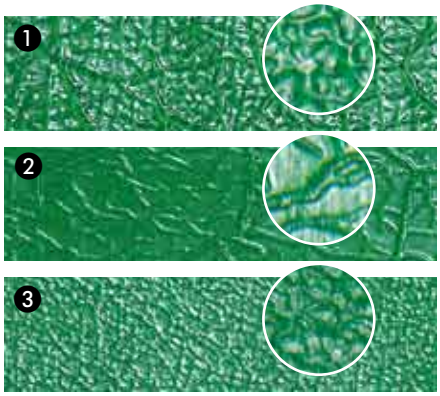
Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 70 g, colore rosa	40032

Cera liscia per protesi scheletrata

Ottimo adattamento al modello, brucia senza lasciare residui.

Confezionamento:	Art. No.
Grandezza dei fogli 17,5 x 8 cm, colore verde, 1 confezione = 15 fogli 0,25 mm	40091
0,3 mm	40092
0,4 mm	40093
0,5 mm	40094
0,6 mm	40095
0,8 mm	40096

Cera rugata per protesi scheletrata



Cera per la modellazione delle placche in protesi scheletrata. Rugosità che riproduce la naturale anatomia della superficie della mucosa. Ottimo adattamento ai modelli in rivestimento.

Confezionamento:			
Grandezza dei fogli 15 x 7,5 cm, colore verde, 1 confezione = 15 fogli			
	Art. No.		
	❶ grossa zigrinata	❷ media zigrinata	❸ fine zigrinata
0,35 mm	40160	40192	40210
0,4 mm	40170	40193	40220
0,5 mm	40180	40194	40230
0,6 mm	40190	40195	40240

Preformati in cera (barre)

Facile lavorazione, ottima adesione sul modello. Assortimento completo per tutte le situazioni.

Confezionamento:	Art. No.
Colore verde, lunghezza 17 cm	
Filo occlusale 0,8 mm, 1 confezione = 30 g	40261
Filo occlusale 0,9 mm, 1 confezione = 35 g	40262
Filo occlusale 1,0 mm, 1 confezione = 40 g	40263
Filo occlusale 1,1 mm, 1 confezione = 45 g	40281
Canali di colata 1,35 mm, 1 confezione = 50 g	40301
Ganci progressivi 1,2 x 2,0 mm, 1 confezione = 50 g	40381
Barra linguale 1,6 x 4,0 mm, 1 confezione = 75 g	40421
Barra linguale 2,0 x 4,0 mm, 1 confezione = 85 g	40422
Ganci, ganci progressivi 1,15 x 1,75 mm, 1 confezione = 50 g	40441
Nastri mascellare superiore (basi piccole) 2,0 x 4,5 mm, 1 confezione = 90 g	40462
Nastri mascellare superiore 2,0 x 6,5 mm, 1 confezione = 125 g	40461

Profili in cera 2,0 x 6,5 mm per canali di colata in modellazioni di mascellari superiori di grandi dimensioni, profili in cera 2,0 x 4,5 mm per modellazioni di mascellari superiori di piccole dimensioni.

L'applicazione e la scelta della dimensione dei canali di colata sono altrettanto importanti quanto una modellazione precisa e accurata. Questi nastri hanno dato ottimi risultati nelle fusioni estese (placche totali).

Assortimento preformati in cera

I preformati più utilizzati nel laboratorio odontotecnico, assemblati in una pratica confezione. Cera di media durezza.

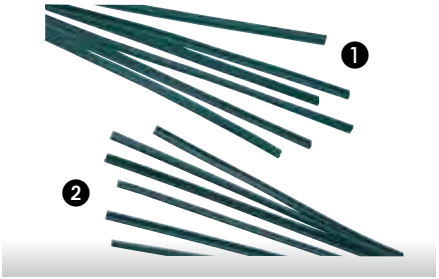
Confezionamento:	Art. No.
Colore verde, lunghezza 17 cm Confezione assortita costituita da:	40250
Filo occlusale 0,8 mm = 6 g,	
Canali di colata 1,35 mm = 10 g,	
Barra linguale 2,0 x 4,0 mm = 17 g,	
Nastri mascella superiore 2,0 x 6,5 mm = 2 x 25 g	
Ganci, progressivi 1,5 x 1,75 mm = 10 g	

❶ Preformati anatomici in cera per barre linguali

per placche totali da mascella inferiore

❷ Preformati anatomici in cera

secondo la tecnica del Prof. Dr. Marxkors



❶ La caratteristica forma a goccia rende il preformato anatomico e ben tollerato dal paziente.

❷ Per una corretta profilassi parodontale nelle protesi scheletrate mandibolari, dovrà essere mantenuta una distanza di 4 mm tra il margine gengivale e il margine superiore della barra.

Confezionamento:	Art. No.
❶ 1 conf. = 15 pz., colore verde, lunghezza 17 cm	40075
❷ 1 conf. = 15 pz., colore verde, lunghezza 17 cm	40026

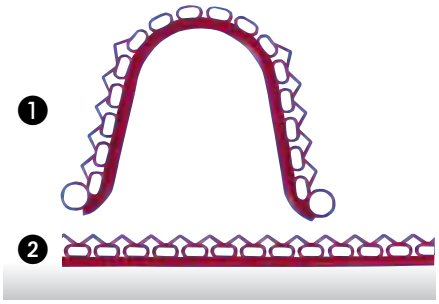
Ganci preformati in cera

per molari e premolari.
Preformati di media durezza, elevata stabilità dimensionale.

La sezione del gancio a semigoccia consente una buona igiene per il paziente e aumenta la resistenza del gancio. Ottima tollerabilità.

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 10 fogli = 280 ganci singoli, colore verde	40020

❶ Strisce occlusali di cera
❷ Nastri occlusali di cera

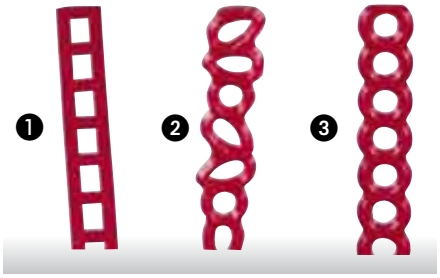


Risparmio di tempo nella modellazione di placche di mascellari superiori.

Facile da adattare al modello duplicato.

Confezionamento:	Art. No.
Colore rosso, lunghezza 17 cm	
❶ 1 confezione = 25 pz.	40025
❷ 1 confezione = 15 pz	40027
❷ 1 conf./laboratorio = 150 pz.	40028

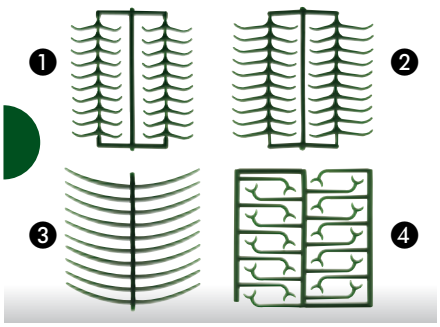
Cere forate



Per un ancoraggio sicuro delle selle in resina.

Confezionamento:	Art. No.
Colore rosso, lunghezza 17 cm	
❶ Ritenzioni in cera a cavaliere (sufficienti per 45 protesi libere ad entrambe le estremità)	
1 confezione = 15 pz.	40040
1 confezione/laboratorio = 150 pz.	40050
❷ Ritenzioni forate in cera	
1 confezione = 15 pz.	40620
1 confezione/laboratorio = 150 pz.	40630
❸ Ritenzioni in cera a foro tondo	
1 confezione = 15 pz.	40051
1 confezione/laboratorio = 150 pz.	40052

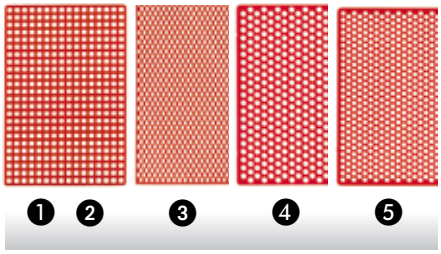
Ganci in cera sagomati



Questi ganci preformati semplificano la modellazione e aiutano a risparmiare tempo. Il vasto assortimento offerto permette all'odontotecnico una precisa scelta per ogni situazione.

Confezionamento:	Art. No.
Colore: verde 1 confezione = 10 fogli = 200 ganci singoli	
❶ per premolari	40021
❷ per molari	40022
❸ per ganci anulari	40023
❹ per ganci Bonyhard	40024

Fogli preformati ritentivi in cera



❶ Ritenzioni in cera a griglia, per tutti i tipi di protesi. Utilizzando questo tipo di ritenzione si ottiene un buon risparmio di materiale e tempo di esecuzione.

❷ Ritenzioni come le precedenti indicate per lavori più estesi.

❸ Ritenzioni a griglia diagonale in cera particolarmente indicata per protesi parziali. Grazie alla forma a rombo, questo tipo di ritenzione garantisce un'ottimo ancoraggio tra resina e metallo.

❹ + ❺ Ritenzioni a foro tondo in cera partico-larmente indicate per protesi parziali o totali superiori.

Confezionamento:	Art. No.
Colore: rosso	
❶ 1 confezione = 25 pz., 60 x 42 mm	40060
❷ 1 confezione = 10 pz., 100 x 100 mm	40062
❸ 1 confezione = 10 pz., 75 x 150 mm	40061
❹ per protesi parziali della mascella superiore colate su modello, 1 conf. = 20 pz., 70 x 70 mm	40066
❺ per protesi mascella superiore colate su modello, 1 conf. = 20 pz., 70 x 70 mm	40039

Cera sagomata (diritta) per ganci anulari

Per ganci standard sottili di molari.

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 10 fogli, colore verde ◗ (rapporto 1:1)	40029

Assortimento base cera per modellazione

Per protesi scheletrata

Confezionamento:	Art. No.
Cera di modellazione assortimento base	40251

Matassa in cera per canali di colata

Eccellente adattabilità in qualunque situazione, alta resistenza alla deformazione, brucia perfettamente senza lasciare residui. Ottimo rapporto qualità/prezzo.

Confezionamento:	Art. No.
1 rotolo = 250 g, cera di media durezza, colore: verde	
Ø 2,5 mm, ca. 50 m	40085
Ø 3,0 mm, ca. 36 m	40086
Ø 3,5 mm, ca. 28 m	40087
Ø 4,0 mm, ca. 21 m	40088
Ø 5,0 mm, ca. 17 m	40089

BellaForm™ Pontics

Elementi intermedi preformati in cera

Confezionamento:	Colore	Contenuto	Art. No.
Bellaform Pontics Assortimento base	rosso	300 pz.	54080
Denti 11 - 12	rosso	50 pz.	54081
Denti 11 - 21	rosso	50 pz.	54082
Denti 21 - 22	rosso	50 pz.	54083
Denti 11 / 21	rosso	50 pz.	54084
Denti 12 / 22	rosso	50 pz.	54085
Denti 13 / 23	rosso	50 pz.	54086
Denti 4 / 5	rosso	50 pz.	54087
Denti 16 / 26	rosso	50 pz.	54088
Denti 25 - 26 / 45 - 46	rosso	50 pz.	54089
Denti 15 - 16 / 35 - 36	rosso	50 pz.	54090
Denti 42 - 32	rosso	50 pz.	54091
Denti 41 - 31	rosso	50 pz.	54092
Denti 41 - 31	rosso	50 pz.	54093
Denti 34 - 35 / 44 - 45	rosso	50 pz.	54094
Denti 36 / 46	rosso	50 pz.	54095
Cera di fissazione	rosso	45 g	54096
Cera per modellazione	rosso	45 g	54097

Sistema Rapid Wax

Compatibile con il sistema Rapid Ringless

> Risparmio di tempo
> Posizionamento e stabilità sicuri
> Cera perfettamente calcinabile

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Canale di colata con serbatoio, 1 confez. = 250 pezzi	
∅ 2,0 mm	40654
∅ 2,5 mm	40655
∅ 3,2 mm	40656
Canale di colata con barra di distribuzione	
∅ 4,0 mm: 1 conf. = 100 pezzi	40650
1 conf. = 250 pezzi	40651
∅ 5,0 mm: 1 conf. = 100 pezzi	40652
1 conf. = 250 pezzi	40653
Coni in cera calcinabile secondo il Sistema Rapid Ringless 1 confez. = 100 pezzi	40657

Cera per modellazione occlusale

Ideale per un'ottimale modellazione di precisione delle superfici occlusali. La cera è opaca e facile da applicare. Tutte le cere BEGO non subiscono decolorazioni nel tempo e non si incollano. Bruciano senza lasciare residui.

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 70 g, colore grigio	40114
colore giallo mais	40116
colore verde menta	40117
colore avorio	40118

❶ Cera per modellazione di corone e ponti
❷ Cera per fresaggi
❸ Cera per modellazione cervicale

❶ Rigida e semirigida di alta qualità la cera per modellazione per ponti e corone BEGO è di facile utilizzo. Le sue caratteristiche consentono una rapida solidificazione durante la stratificazione.

Confezionamento:	Art. No.
dura: 1 barattolo = 70 g, colore blu	40111
semidura: 1 barattolo = 70 g, colore blu scuro	40115

❷ Cera di media durezza per la modellazione di corone e ponti. Facile da fresare, non è fluida ed ha un'ottima stabilità dimensionale.

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 70 g, colore verde	40113

❸ Cera specifica per la modellazione dei margini cervicali di corone e ponti. E'inoltre indicata nella modellazione nelle aree marginali di inlays e onlays. Fluida e priva di tensioni.

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 70 g, colore melanzana	40112

Cera ad immersione

Per la realizzazione di cappette in cera nella tecnica di corone e ponti. Temperatura di lavoro 70-75 °C.

Confezionamento:	Art. No.
Cera ad immersione, colore verde, 1 confezione = 150 g	40009

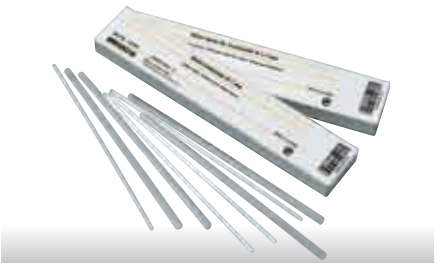
Adapta Sistema di stampaggio manuale per cappette

Realizzazione tramite stampaggio manuale di cappette per corone. Sistema ergonomico, pratico e veloce di largo utilizzo da diversi anni.

Confezionamento:	Art. No.
Adapta sistema di stampaggio, 1 conf.	20500
Accessori:	
Formatore con kit Adapta, 1 contenitore	20504
Portadischi, 1 pz.	20510
Dischi Adapta da 0,6 mm, 1 confezione = 100 pz.	20501
Dischi posizionatrici, 1 conf. = 200 pz.: 0,1 mm rosse	20502
0,1 mm trasparenti	20517
Kit Adapta, 1 conf. di ricambio	20503
Set economico Adapta: comprendente: 1 apparecchio con kit Adapta, 1 portalamine, 50 lamine Adapta 0,6 mm, 20 lamine posizionatrici 0,1 mm	20520

Stick in plastica calcinabili pieni e cavi

Per canali di colata



Stabilizzano la modellazione nella preparazione della messa in rivestimento per leghe preziose. Con l'ausilio di una fonte di calore si deformano e si modellano facilmente. Gli stick cavi vengono impiegati nella metallo-ceramica per leghe non preziose o con basso contenuto aureo.

Confezionamento:	Art. No.
Stick, 1 confezione = 40 pz., lunghezza 17 cm, Ø 2,5 mm ● (rapporto 1 : 1)	52590
Stick cavi, 1 confezione = 12 pz., lunghezza 16,5 cm, Ø 5 mm ◯ (rapporto 1 : 1)	52595

Ceradip

Fusore per la tecnica di ceratura ad immersione

Regolazione continua da ca. 60 a 110°C. La consistenza della cera può essere adattata alle singole esigenze variandone la temperatura. Tolleranza della temperatura + 2°C. Tempo di fusione ca. 6 min.

I dati tecnici:	
L x A x P = 85 x 65 x 100 mm	
Tensione nominale 220 – 240 V, 50/60 Hz	
Tensioni speciali	su richiesta
Assorbimento a tens. nom. 230 V	80 W
Temperatura	max. 110 °C
Contenuto	28 ml
Peso	450 g
Confezionamento:	**Art. No.**
Ceradip	25394

Set di modellazione

in astuccio di similpelle

Il set contiene gli strumenti più utilizzati dall'odontotecnico. Gli strumenti possono essere forniti anche singolarmente.

Confezionamento:	Art. No.
1 astuccio in pelle completo contenente: Strumentario per la modellazione	52145
No. 1	52155
No. 3	52165
No. 5	52175
No. 7	52185
No. 9	52195
Lama per modellazione Rapidi, 1 pezzo	52270
Lame di ricambio Rapidi, 1 set = 40 pezzi	52280
Pennello di modellazione, 1 pezzo	52205
Gomma di modellazione, 1 pezzo	52190

Perline di ritenzione

Ritenzioni per il rivestimento in composito

Indicate nella tecnica di rivestimento di ponti e corone per un miglior ancoraggio del in composito al metallo, anche in caso di spazio limitato.

Confezionamento:	Art. No.
Perle di ritenzione, 1 confezione = 15 g di perle, ∅ ca. 0,4 mm, 10 ml adesivo	52600
Accessori:	
Ricambio perline, 1 confezione = 15 g	52603
Adesivo, 1 flacone = 10 ml	52601
Diluente per adesivo, 1 flacone = 10 ml	52602

Cera per modellazione BEGO

Cera universale per protesi

Cera rosa in fogli per la modellazione delle basi protesiche e per la registrazione occlusale. Facilmente lavorabile e termostabile.

Confezionamento:	Art. No.
Colore rosa, spessore 1,5 mm 1 confezione = 500 g	40001
1 confezione = 2,5 kg	40007

CE

Aurofilm

Riduttore di tensione per cera

Riduce la tensione superficiale della cera eliminandone l'effetto di idrorepellenza consentendo di ottenere una superficie del modello estremamente liscia. Indicato nella tecnica per corone e ponti e nella protesi scheletrata. Aurofilm è di facile applicazione con pennello o spruzzandone una leggera quantità affinché si crei sulla superficie della cera un sottile ed uniforme strato di materiale, quindi asciugare con aria. Assicurarsi che sia completamente asciutto prima della messa in rivestimento.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 1 litro	52015
1 flacone spray = 100 ml (per ricarica)	52019

Isocera

Isolante gesso-cera

Isola efficacemente il gesso dalla cera. Indicato soprattutto nella tecnica di realizzazione delle cappette ad immersione.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 200 ml	52705

RIVESTIMENTO

Per il rivestimento delle modellazioni in cera BEGO offre una serie completa di materiali di rivestimento affermati da molti anni, ma anche innovativi. Bellavest® SH, Wirovest o WiroFine sono i prodotti del marchio più noti. I liquidi di miscelazione sviluppati appositamente per il tipo di materiale di rivestimento guidano in modo affidabile l'espansione e assicurano risultati di colata ottimali.

- **Motova 100**
  Miscelatore sottovuoto
- **Motova 300**
  Miscelatore automatico sottovuoto
- **Materiali da rivestimento per protesi scheletrata:**
  WiroFine
  Wirovest®
  Wiroplus® S
- **Wiropaint plus**
  Rivestimento fine
- **Materiali da rivestimento per corone + ponti:**
  BellaStar XL
  Bellavest® SH
  Bellavest® T
  Bellasun
- **Liquidi di miscelazione:**
  BegoSol® / HE / K
- **Bellatherm®**
  Rivestimento per saldature a legante fosfatico
- **BEGO-Press**
  Sistema per messa in rivestimento
- **Sistema Rapid Ringless**
- **Accessori per la fusione**
- **Cilindri in acciaio e rotoli in carta per messa in rivestimento**
- **Basi in silicone**
- **Cilindri BEGO per muffole**

Motova 100

Miscelatore sottovuoto

> Per la miscelazione di rivestimento, gesso, materiale per monconi e silicone da duplicazione

> La potenza del vuoto di 100 mbar elimina le bolle d'aria del materiale, e ne previene la formazione di altre

> Le tazze vengono bloccate automaticamente dall'azione del vuoto sul giunto del miscelatore, il che rende estremamente pratico l'accoppiamento nei dispositivi meccanici di arresto

> Le tazze di miscelazione, trasparenti, sono disponibili nelle misure da 250 a 1.200 ml

> Un timer elettronico controlla con precisione il tempo di miscelazione, e il manometro posizionato sulla parte frontale del miscelatore indica costantemente i valori di depressione raggiunti

> Le differenti forme delle tazze e spatole sono state concepite per i differenti materiali

> Un accessorio trasforma il miscelatore in una ergonomica versione da banco

Supporto da tavolo Motova

I dati tecnici:	
Altezza	310 mm
Larghezza	210 mm
Profondità	330 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensione speciale	110 V, 50/60 Hz
Potenza a tensione nominale 230 V	180 W
Portata della pompa del vuoto	20 l/min
Potenza del vuoto	ca. 100 mbar
Numero di programmi di miscelazione	1
Numero di fasi di lavorazione programmabili er ogni miscelazione	1
Tempo programmabile per ogni fase	da 0 a 255 secondi
Velocità di miscelazione	330 min^{-1}
Peso	10 kg

CE

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Dotazione: Motova 100 230 V, 50/60 Hz con tazza di miscelazione sotto vuoto da 550 ml incluso giunto a scatto, supporto a muro	26280
Accessori:	
Supporto da banco	16270
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 250 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16271
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 550 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16272
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 835 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16273
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 1200 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16274
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 550 ml (silicone duplicatore)	16275
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 835 ml (silicone duplicatore)	16276
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 1200 ml (silicone duplicatore)	16277
Prospetto	82754

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Motova 300

Miscelatore automatico sottovuoto

- > Per la miscelazione di rivestimento, gesso, materiale per monconi e silicone da duplicazione
- > La miscelazione avviene in modo automatico seguendo i parametri indicati dall'operatore nella programmazione della macchina o in modo convenzionale
- > Le tazze vengono bloccate automaticamente dall'azione del vuoto sul giunto del miscelatore, il che rende estremamente pratico l'accoppiamento nei dispositivi meccanici di arresto
- > I programmi di miscelazione vengono impostati secondo le caratteristiche del materiale da miscelare
- > I programmi possono essere impostati per la pre-miscelazione, miscelazione, evacuazione, con parametri di: numero di giri, modifica del senso di rotazione e tempo
- > La miscelazione automatica elimina tutti i potenziali errori umani offrendo un'assoluta garanzia sull'efficacia del risultato finale. Motova 300 viene fornito già programmato con i materiali di miscelazione BEGO
- > Motova 300 offre una guida programmata per l'operatore di semplice uso
- > L'ampio display indica tutti i parametri del programma, anche quelli impostati dall'operatore con i nomi dei prodotti utilizzati
- > Le differenti forme delle tazze e spatole sono state concepite per i differenti materiali
- > Un accessorio trasforma il miscelatore in una ergonomica versione da banco

Supporto da tavolo Motova

I dati tecnici:	
Altezza	310 mm
Larghezza	210 mm
Profondità	330 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60Hz
Tensione speciale	110 V, 50/60Hz
Potenza a tensione nominale 230 V	560 W
Portata della pompa del vuoto	20 l/min
Potenza del vuoto	ca. 100 mbar
Numero di programmi di miscelazione	50
Programmi preimpostati	17
Numero di fasi di lavorazione programmabili per ogni miscelazione	10
Tempo programmabile per ogni fase	da 0 a 255 secondi
Velocità di miscelazione	da 100 a 600 min^{-1}
Peso	14,5 kg

CE

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Dotazione: Motova 300 230 V, 50/60 Hz con tazza di miscelazione sotto vuoto da 550 ml incluso giunto a scatto, supporto a muro	26270
Accessori:	
Supporto da banco	16270
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 250 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16271
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 550 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16272
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 835 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16273
Tazza di miscelazione sotto vuoto M 1200 ml (materiale di rivestimento e gesso)	16274
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 550 ml (silicone duplicatore)	16275
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 835 ml (silicone duplicatore)	16276
Tazza di miscelazione sotto vuoto MS 1200 ml (silicone duplicatore)	16277
Prospetto	82759

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Wirovest®

Rivestimento per scheletrati

> Il classico materiale di rivestimento per protesi parziali BEGO. Affermato in tutto il mondo, superficie molto liscia, per duplicazione con gelatina e silicone

> Materiale di rivestimento speciale per duplicazione con gelatina e silicone a preriscaldo convenzionale

> In tutto il mondo circa 40.000.000 di strutture per protesi parziali realizzate con Wirovest®

> Materiale di rivestimento molto tollerante con parametri di utilizzo diversi. Alto grado di affidabilità e qualità.

> Per la colata del cilindro, Wirovest® può essere miscelato con acqua. In questo modo si riducono notevolmente i costi dei liquidi speciali

> Le dimensioni della confezione di 4 x 4,5 kg rendono Wirovest® ancora più economico

> Il liquido speciale BegoSol® può essere trasportato in modo sicuro a temperature minime fino a –10°C

Physical data:	
Liquido di miscelazione	**BegoSol®** *
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3 min.
Espansione totale	ca. 2,3 %
Conservazione in confezione integra	2 anni
Valori e caratteristiche del materiale (40 % BegoSol®) a norme DIN EN ISO 15912:	
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	5 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	15
Espansione termica lineare [%]	1,15
***BegoSol®** (ottimizzazione antigelo fino a –10 °C)	

DIN EN ISO 15912

Confezionamento:	Peso	Pz./Unità	**Art. No.**
Wirovest®			
1 cartone	6 kg	15/buste da 400 g	51057
1 cartone	15 kg	45/buste da 400 g	51046
1 cartone	18 kg	4/buste da 4,5 kg	51048
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.			
Accessori:			
BegoSol® liquido di miscelazione	Litri		
1 flacone	1 l		51090
1 tanica	5 l		51091

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Istruzioni per l'uso di Wirovest®:

Per indurire la superficie del modello duplicato con un indurente ecologico ad immersione come Durol E o Dipfix, la temperatura di preriscaldo adeguata è di 150°C. Il modello viene quindi immerso per 5-7 secondi. Per evitare residui pesanti di indurente ad immersione sul modello, questo dovrebbe essere mantenuto in posizione verticale durante l'immersione e la rimozione dall'indurente. Asciugare a circa 150°C per 10 minuti. Se il modello duplicato è realizzato in Wirovest con silicone, può essere asciugato a 50°C - 70°C. Quindi spruzzare brevemente Durofluid sul modello.

WiroFine

Rivestimento universale per tutte le applicazioni per protesi scheletrata e combinata, per la duplicazione in gelatina e silicone

Superfici del modello precise anche in caso di duplicazione con gelatina; indurimento non necessario in caso di duplicazione con silicone. Le eccellenti proprietà fluide ne assicurano la semplicità d'uso. Altamente adattabile e molto resistente, l'ideale per le lavorazioni combinate.

I dati fisici:	
Liquido di miscelazione (ottimizzazione antigelo fino a –10 °C)	**BegoSol® K/Bego Sol®**
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 3,5 min.
Conservazione in confezione integra	2 anni
Caratteristice del materiale a norme DIN EN ISO 15912:	
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	6 min.
Resistenza a compressione [MPa]	11
Espansione termica lineare [%]	0,8
Confezionamento:	**Art. No.**
1 cartone 6 kg = 30 buste da 200 g	54348
1 cartone 6 kg = 15 buste da 400 g	54344
1 cartone 18 kg = 45 buste da 400 g	54345
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.	
Accessori:	
BegoSol® K liquido di miscelazione 1 flacone = 1 l	51120
1 tanica = 5 l	51121
BegoSol® K è sensibile al gelo.	
In alternativa: BegoSol® (con antigelo) ***solo per preriscaldo convenzionale:***	
BegoSol® liquido di miscelazione 1 flacone = 1 l	51090
1 tanica = 5 l	51091
Prospetto	81386

DIN EN ISO 15912

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Wiroplus® S

Rivestimento di precisione per scheletrati e per duplicazioni in silicone

Rivestimento specifico per le duplicazioni in silicone per tutte le indicazioni. L'elevata qualità di riproduzione dei dettagli, le superfici del modello estremamente lisce e resistenti (bordi), il lungo tempo di lavorazione, la facilità di smuffolamento, fanno di Wiroplus® S un rivestimento di altissima qualità e apprezzato dagli odontotecnici.

I dati fisici:	
Liquido di miscelazione (ottimizzazione antigelo fino a –10 °C)	BegoSol®
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 4 min.
Espansione totale con liquido di mescola BegoSol® all'80 %	2,3 %
Conservazione in confezione integra	2 anni
Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912:	
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	5,5 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	18
Espansione termica lineare [%]	1,2
Confezionamento:	**Art. No.**
1 cartone 6 kg = 30 buste da 200 g	54353
1 cartone 18 kg = 45 buste da 400 g	50248
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.	
Accessori:	
BegoSol® liquido di miscelazione 1 flacone = 1 l	51090
1 Kanister = 5 l	51091

DIN EN ISO 15912

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Wiropaint plus

Rivestimento fine per scheletrati

Consente una superficie del modello molto liscia e riduce notevolmente il lavoro di rifinitura. Agitare Wiropaint plus prima dell'uso, per ovviare ad una eventuale sedimentazione.

Confezionamento:	**Art. No.**
1 flacone = 200 ml	51100

I materiali di rivestimento BEGO per protesi scheletrata

Wiroquick,
Wiroplus®,
Wiroplus® N,

sono sempre disponibili attraverso i canali di distribuzione noti.

Bellavest® SH

Shock-Heat – Rivestimento per fusioni di precisione, riscaldabile in modo rapido o convenzionale per corone e ponti, indicato anche per la tecnica di ceramiche pressofuse in metallo prezioso, leghe non preziose e ceramica per pressofusione

- Materiale di rivestimento fosfatico per colate di precisione privo di grafite
- Lavorazione semplice grazie al liquido di miscelazione speciale BegoSol® HE
- Preciso controllo dell'espansione
- Consistenza fluida e cremosa
- Tempo di lavorazione lungo di 5 minuti
- Superfici colate estremamente lisce
- Perfetto indurimento dei bordi e facile da smuffolare
- Garanzia di conservazione di 2 anni in confezione integra
- Busta monoporzione con apertura a strappo

I dati fisici:		
	BegoSol® HE 50 %	**BegoSol® HE** 80 %
Tempo di lavorazione a 20 °C	ca. 5 min.	ca. 4,5 min.
Espansione totale nell'anello della muffola	1,7 %	2,2 %
Conservazione in confezione integra		2 anni
Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912:		
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	ca. 10,5 min.	ca. 10 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	4,2	5,1
Espansione termica lineare [%]	0,8	0,9

Confezionamento:	Peso	Pz./Unità	**Art. No.**
Bellavest® SH			
1 cartone	4,5 kg	75 buste da 60 g	54248
1 cartone	4,8 kg	30 buste da 160 g	54247
1 cartone	12,8 kg	80 buste da 160 g	54252
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.			
Accessori:			
BegoSol® HE liquido di miscelazione		litro	
1 flacone		1 l	51095
1 tanica		5 l	51096
(BegoSol® HE è sensibile al gelo.)			

DIN EN ISO 15912

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Note tecniche Bellavest® SH:

I materiali di rivestimento universali si contraddistinguono per i valori di espansione regolabili, la resistenza alle temperature e alla pressione. Bellavest® SH soddisfa tutte le esigenze della tecnica per corone e ponti. Questo vale allo stesso modo sia per leghe di metallo prezioso che per leghe prive di metallo prezioso e comprende anche la ceramica per pressofusione. Grazie a BegoSol® HE è possibile regolare l'espansione desiderata per ogni applicazione e indicazione. Queste caratteristiche rendono Bellavest® SH uno dei migliori materiali di rivestimento per corone e ponti a livello mondiale. Per assicurare risultati costanti è necessario rispettare le temperature di BegoSol® HE raccomandate. La temperatura non deve essere inferiore a + 5°C e non deve essere superiore a + 35°C. Per il rivestimento con Bellavest® SH è indicato l'utilizzo di BegoSol® HE a una temperatura costante di + 20°C.

BellaStar XL

Rivestimento Premium per corone e ponti

Granulometria estremamente fine. Ideale per leghe preziose, ma utilizzabile con ottimi risultati anche con leghe non preziose. Consistenza fluido/cremosa con ottima scorrevolezza. Espansione controllata con BegoSol® K. Eccellente nella fase di smuffolamento. Superfici del modello estremamente lisce. Riscaldabile in modo veloce o convenzionale. La temperatura regolata può essere la temperatura finale. Si può lavorare con o senza cilindro, la scelta è soggettiva.

I dati fisici:		
Liquido di miscelazione		BegoSol® K
Rapporto di miscelazione		25 ml/100 g
Tempo di lavorazione a 20 °C		ca. 3,5 minuti
a 23 °C		ca. 3 minuti
Conservazione in confezione integra		2 anni
Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912:		
BegoSol® K	70 %	100 %
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	7,5 min.	7 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	5,5	6
Espansione termica lineare [%]	0,9	1,1
Confezionamento:		**Art. No.**
1 cartone 4,5 kg = 75 buste da 60 g		54360
1 cartone 4,8 kg = 30 buste da 160 g		54361
1 cartone 12,8 kg = 80 buste da 160 g		54362
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione		
Accessori:		
BegoSol® K liquido di miscelazione 1 flacone = 1 l		51120
1 tanica = 5 l		51121
(BegoSol® K è sensibile al gelo.)		
Prospetto		81635

DIN EN ISO 15912

Bellavest® T

Rivestimento per corone e ponti privo di grafite per fusione di precisione per leghe preziose e non preziose

Bellavest® T è un rivestimento largamente usato da anni per la sua precisione e per la sua facilità di lavorazione. Perfetto indurimento dei bordi e facile da smuffolare. Può essere riscaldato solo in modo convezionale.

I dati fisici:		
Liquido di miscelazione		BegoSol® o BegoSol® HE
Tempo di lavorazione a 20 °C		ca. 5 minuti
a 27 °C		ca. 3 minuti
Espansione totale con liquido di mescola BegoSol® al 100 %		ca. 3 %
Conservazione in confezione integra		2 anni
Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912:		
BegoSol®	90 %	50 %
acqua distillata	10 %	50 %
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	9,5 min.	9,5 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	10	7
Espansione termica lineare [%]	1,2	1,05
Confezionamento:		**Art. No.**
1 cartone 4,5 kg = 75 buste da 60 g		54209
1 cartone 4,05 kg = 45 buste da 90 g		54214
1 cartone 4,8 kg = 30 buste da 160 g		54201
1 cartone 12,8 kg = 80 buste da 160 g		54202
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.		
Accessori:		
BegoSol® liquido di miscelazione		
1 flacone = 1 l		51090
1 tanica = 5 l		51091
In alternativa per espansione elevata:		
BegoSol® HE liquido di miscelazione		
1 flacone = 1 l		51095
1 tanica = 5 l		51096
(BegoSol® HE è sensibile al gelo.)		

DIN EN ISO 15912

Bellasun

Rivestimento per corone e ponti con lungo tempo di lavorazione anche con alte temperature ambientali

Le caratteristiche principali di Bellasun sono la facilità di lavorazione, la precisione delle fusioni e soprattutto il tempo di lavorazione estremamente lungo: a 30 °C di temperatura ambiente il tempo minimo di lavorazione è di 3 min.
Fluidità eccellente, può essere impiegato in tutte le indicazioni per corone e ponti, con leghe preziose e non preziose il controllo dell'espansione avviene con le diverse concentrazioni di BegoSol®.

I dati fisici:		
Liquido di miscelazione (ottimizzazione antigelo fino a –10 °C)		BegoSol®
Tempo di lavorazione a 20 °C		ca. 7 minuti
a 30 °C		ca. 4 minuti
Conservazione in confezione integra		2 anni
Valori e caratteristiche del materiale a norme DIN EN ISO 15912:		
BegoSol®	50 %	80 %
Inizio della fase di solidificazione (tempo Vicat)	14 min.	13 min.
Resistenza alla compressione [MPa]	7	7,5
Espansione termica lineare [%]	1,32	1,36
Confezionamento:		**Art. No.**
1 cartone 4,8 kg = 30 buste da 160 g		54269
1 cartone 12,8 kg = 80 buste da 160 g		54270
Le confezioni non contengono liquido di miscelazione.		
Accessori:		
BegoSol® liquido di miscelazione		
1 flacone = 1 l		51090
1 tanica = 5 l		51091
Prospetto (inglese)		81704

DIN EN ISO 15912

BegoSol®

Liquido di miscelazione per rivestimenti BEGO

La linea di liquidi di miscelazione BegoSol® offre la possibilità all'odontotecnico di controllare l'espansione del rivestimento in funzione della concentrazione del liquido: più la concentrazione è elevata maggiore sarà l'espansione.

Confezionamento:	Art. No.
BegoSol® (ottimizzazione antigelo fino a –10 °C) Liquido di miscelazione per Wiroquick, Wiroplus® N, Wiroplus®, Wiroplus® S, Wirovest®, Bellavest® T e Bellasun	
1 flacone = 1 l	51090
1 tanica = 5 l	51091
BegoSol® HE Speciale liquido di miscelazione (sensibile al gelo) per Bellavest® SH ed anche Bellavest® T	
1 flacone = 1 l	51095
1 tanica = 5 l	51096
BegoSol® K Speciale liquido di miscelazione (sensibile al gelo) per WiroFine, BellaStar XL e BellaCer	
1 flacone = 1 l	51120
1 tanica = 5 l	51121

Il materiale di rivestimento BEGO per la tecnica per corone e ponti BellaStar è sempre disponibile attraverso i canali di distribuzione noti.

Bellatherm®

Rivestimento per saldature a legante fosfatico

Buona stabilità dimensionale, tissotropico e resistente alle alte temperature di saldatura. Eccellente robustezza ai bordi, può essere rimosso sotto l'acqua corrente.

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 4,5 kg	51105

BEGO-Press Sistema di rivestimento

> Facile pulizia
> Cilindro di silicone trasparente e resistente nel tempo
> Adatto per tutti i materiali da rivestimento per sistemi di ceramiche pressofuse

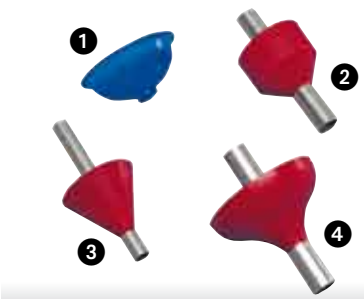
Confezionamento:	Art. No.
BEGO-Press Sistema di rivestimento 1 set composto da base portacilindro, cilindro di silicone e coperchio:	
per 100 g	52668
per 200 g	52669

Sistema Rapid Ringless

> Compatibile con il sistema Rapid Wax
> Lunga durata
> Impiego universale per tutte le tecniche di fusione
> Facile distacco fra le parti
> Ideale per tutti i rivestimenti BEGO per corone e ponti

Confezionamento:	Art. No.
Cilindro portamuffola e coni di colata	
Misura 1 x (∅ 37 mm / 1½″),1 set	52665
Misura 3 x (∅ 55 mm / 2″),1 set	52666
Misura 6 x (∅ 72 mm / 2½″),1 set	52667

Accessori per cilindri



❶ **Forma universale ad imbuto per la tecnica di colata**
Adatta per tutti i sistemi di colata BEGO.

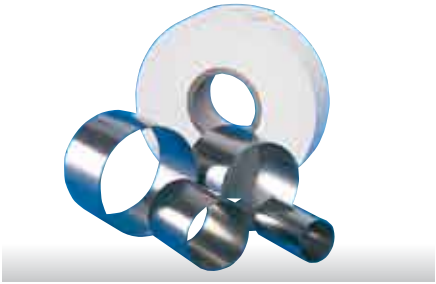
❷ **Forma universale a imbuto con serbatoio di riserva**
per crogiolo combinato

❸ **Forma ad imbuto: versione normale**
Impiegata nel caso in cui le condizioni di spazio non consentono di utilizzare altre forme

❹ **Forma a imbuto per Nautilus® ed altri sistemi di fusione**

Confezionamento:	Art. No.
❶ 1 conf. = 100 pezzi	52068
❷ 1 conf. = 10 pezzi	52075
❸ 1 conf. = 10 pezzi	52060
❹ 1 conf. = 10 pezzi	52066

Cilindri in acciaio e rotoli in carta per messa in rivestimento



Cilindri in acciaio per muffole – lunga durata. Adatti per tutti i tipi di rivestimento BEGO per corone e ponti.
La carta in rotoli BEGO è priva di amianto. Calcinabile, non lascia residui e crea lo spazio per l'espansione del rivestimento.

Confezionamento:	Art. No.
Cilindri in acciaio, 1 set = 4 pezzi	
grand. 1 – p. 60 g/rivestimento	52419
grand. 3 – p. 180 g/rivestimento	52422
grand. 6 – p. 360 g/rivestimento	52423
grand. 9 – p. 540 g/rivestimento	52424
Rotolo in carta, 1 conf. = 3 x 30 m	
40 mm	52409
45 mm	52408

Basi in silicone

per cilindri per corone e ponti

Per la realizzazione di muffole da colata con anelli della muffola metallici.

Confezionamento:	Art. No.
con piastra di base in ebanite	
grandezza 3, 1 set = 4 pezzi	52627
grandezza 6, 1 set = 4 pezzi	52628
grandezza 9, 1 set = 4 pezzi	52629

Cilindri BEGO per muffole

Utilizzando la muffola di duplicazione combinata BEGO, si evita la ceratura e rifinitura del modello. Entrambi i cilindri possono essere utilizzati per tutti gli altri sistemi di muffole.

Confezionamento:	Art. No.
piccolo, rosso, 1 set = 4 pezzi	52390
grande, blu, 1 set = 4 pezzi	52400

LEGHE NON PREZIOSE

- **Leghe ceramizzabili in Co-Cr:**
  Wirobond® 280
  Wirobond® C
  Wirobond® SG
  Wirobond® LFC
- **Leghe ceramizzabili in Ni-Cr:**
  Wiron® 99
  Wirocer plus
  Wirolloy® NB per rivestimenti in composito
- **Talmi Lega per corsi didattici**
- **Leghe per protesi scheletrata:**
  WIRONIUM® plus
  WIRONIUM®
  WIRONIUM® extrahart
  Wironit® LA
  Wironit®
  Wironit® extrahart
- **Wironit® filo per ganci**
- **Wirotom**
  filo per ganci

Con le leghe non preziose BEGO la sicurezza è garantita! Milioni di pazienti in tutto il mondo ne sono la prova. Sia che si tratti di protesi scheletrata o della tecnica per corone e ponti, una ricerca decennale e le continue innovazioni hanno ottimizzato l'offerta di leghe BEGO.
WIRONIUM® e Wironit® da un lato e Wiron® e Wirobond dall'altro sono oggi per molti il sinonimo di lega non preziosa in assoluto. Le proprietà fisiche e biologiche di queste leghe sono eccezionali.

Wirobond® 280

Lega Premium non preziosa per rivestimenti estetici in ceramica o composito
– priva di nichel e di berillio –

Il nuovo metro di misura

- Estrema resistenza alla corrosione, grazie alla presenza di cromo e molibdeno
- Biocompatibilità attestata da un istituto neutrale
- Bassa conduttività termica
- Strutture portanti, anche estese, estremamente resistenti
- Rifinitura semplice dovuta alla durezza Vickers contenuta (280 HV10)
- Non richiede un raffreddamento lento
- Sicura struttura composita ad aderenza con la ceramica
- Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema BEGO

Le caratteristiche della lega:		Valori orientativi
Colore		argento
Densità [g/cm³]		8,5
Intervallo di fusione [°C]		1360 – 1400
Temperatura di colata [°C]		ca. 1500
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C	14,0
	20 – 600 °C	14,2
Allungamento alla rottura (A_5) [%]		14
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]		540
Carico di rottura (Rm) [MPa]		680
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 220
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura		280

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Composizione in % in volume:

Wirobond® 280
Co 60,2 · Cr 25 · W 6,2 · Mo 4,8 · Ga 2,9 · Si, Mn ognuno < 1

Confezionamento:	Unità	Contenuto	**Art. No.**
Wirobond® 280	1 confezione	1000 g	50134
	1 confezione	250 g	50135
Accessori:			
Wiroweld filo di Co-Cr per saldatura a laser, privo di carbonio			
∅ 0,5 mm	1 confezione	1,5 m	50005
∅ 0,35 mm	1 confezione	2 m	50003
Saldame Wirobond® in barrette	1 confezione	5 g	52622
Saldame WGL	1 confezione	5 g	61079
Prospetto			82737
Certificato (tedesco/inglese)			82738

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wirobond® 280:

L'aderenza sicura alla ceramica si ottiene con una lavorazione accurata dell'intera superficie da rivestire con strumenti in metallo duro sufficientemente affilati. A questo scopo è necessario rispettare la velocità indicata dal produttore. Quindi la superficie deve essere sabbiata utilizzando un sabbiante con la granulometria predefinita, come per esempio Korox® 250, e l'aria compressa con la forza raccomandata. Quindi è necessario effettuare la pulizia con una vaporiera come Triton oppure con bollitura in acqua.

Wirobond® C

Lega Co-Cr ceramizzabile priva di nichel e berillio – Utilizzata in tutto il mondo da oltre 12 anni

- Biocompatibilità attestata da istituti neutrali ed elevata resistenza alla corrosione
- Modulo di elasticità doppio rispetto alle leghe preziose
- Sicura struttura composita ad aderenza con la ceramica
- Bassa conduttività termica
- Ottimizzata per la saldatura a laser
- Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema BEGO
- Qualità costante, garantita dal sistema di controllo qualità BEGO

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Colore	argento
Densità [g/cm³]	8,5
Intervallo di fusione [°C]	1370 – 1420
Temperatura di colata [°C]	ca. 1500
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	
25 – 500 °C	14,0
20 – 600 °C	14,2
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	6
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	480
Carico di rottura (Rm) [MPa]	680
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 210
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura	310
Composizione in % in volume: Co 61 · Cr 26 · Mo 6 · W 5 · Si, Fe, Ce ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Wirobond® C 1 confezione = 1000 g	50115
1 confezione = 250 g	50116
Accessori:	
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame Wirobond® in barrette, 1 confezione = 5 g	52622
Saldame WGL, 1 conf. = 5 g	61079
Prospetto	81615
Certificato (tedesco/inglese)	82610

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wirobond® SG

Lega Co-Cr ceramizzabile priva di nichel e berillio

- Lega economica, grazie al processo di produzione ottimizzato
- Biocompatibilità attestata da istituti neutrali
- Sicura struttura composita ad aderenza con la ceramica
- Bassa conduttività termica
- Saldabile al laser
- Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema BEGO

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Colore	argento
Densità [g/cm³]	8,5
Intervallo di fusione [°C]	1370 – 1420
Temperatura di colata [°C]	ca. 1480
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	
25 – 500 °C	14,1
20 – 600 °C	14,3
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	8
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	470
Carico di rottura (Rm) [MPa]	650
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 200
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura	310
Composizione in % in volume: Co 61,5 · Cr 26 · Mo 6 · W 5 · Si, Fe ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Wirobond® SG 1 confezione = 1000 g	50128
1 confezione = 250 g	50127
Accessori:	
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame Wirobond® in barrette, 1 confezione = 5 g	52622
Saldame WGL, 1 confezione = 5 g	61079
Prospetto	82732
Certificato (tedesco/inglese)	82721

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wirobond® LFC

Lega Co-Cr ceramizzabile priva di nichel e berillio con ampi campi di impiego

- Utilizzabile con ceramiche a basso punto di fusione, ad alta espansione (p.e. Carrara, Elephant Dental B.V.)
- Alta resistenza alla corrosione
- Biocompatibilità attestata da istituti neutrali
- Ampio campo di impiego
- Valore WAK 16,1 [10^{-6} x K^{-1}], non richiede un raffreddamento lento
- Struttura composita ad aderenza testata a norme ISO 9693 (prova Schwickerath)

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Colore	argento
Densità [g/cm³]	8,2
Intervallo di fusione [°C]	1280 – 1350
Temperatura di colata [°C]	ca. 1480
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	
25 – 500 °C	15,9
20 – 600 °C	16,1
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	11
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	660
Carico di rottura (Rm) [MPa]	950
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 200
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura	315
Composizione in % in volume: Co 33 · Cr 30 · Fe 29 · Mo 5 · Mn, Si, N, C ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Wirobond® LFC 1 confezione = 1000 g	50255
1 confezione = 250 g	50256
Accessori:	
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame Wirobond® in barrette, 1 confezione = 5 g	52622
Prospetto	81640
Certificato (tedesco/inglese)	82679

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wiron® 99

Lega Ni - Cr ceramizzabile o da rivestire in composito priva di berillio

Biocompatibile, largamente utilizzata in tutto il mondo da oltre 17 anni

- Estremamente resistente alla corrosione
- Biocompatibilità attestata da istituti neutrali
- Bassa conduttività termica
- Elevato modulo di elasticità
- Strutture portanti, anche estese, estremamente resistenti
- Rifinitura semplice dovuta alla durezza Vickers ridotta (180 HV10)
- Non è necessario un raffreddamento lento: contenuto coefficiente di dilatazione
- Sicuro legame metallo-ceramica
- Elevata resistenza alle alte temperature: stabilità dimensionale durante la cottura e saldatura
- Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema Wiron®

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi	
Colore		argento
Densità [g/cm³]		8,2
Intervallo di fusione [°C]		1250 – 1310
Temperatura di colata [°C]		ca. 1450
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	25 – 500 °C 20 – 600 °C	13,8 14,0
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	25	
Limite di snervamento (*R*p 0,2) [MPa]		330
Carico di rottura (*R*m) [MPa]		650
Modulo di elasticità [GPa]		ca. 205
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura		180

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Composizione in % in volume:

Wiron® 99
Ni 65 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Ce ognuno < 1

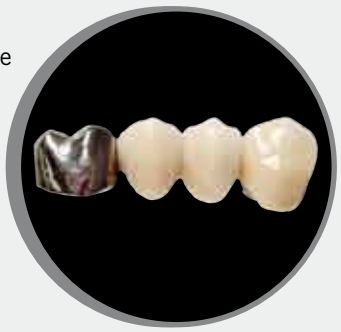
Confezionamento:	Unità	Contenuto	**Art. No.**
Wiron® 99	1 confezione	1000 g	50225
	1 confezione	250 g	50226
Accessori:			
Wiroweld NC, filo di Ni-Cr per saldature a laser, privo di carbonio	1 rotolo	ca. 5,5 m	50006
Saldame Wiron® in barrette	1 confezione	5 g	52625
Saldame WGL	1 confezione	5 g	61079
Prospetto			81616
Certificato (tedesco/inglese)			82529

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wiron® 99:

Le modellazioni di ponti massicce si scaricano in modo sicuro, se si adatta il serbatoio di fusione in modo corrispondente al volume della modellazione della struttura. Un impiego di lega leggermente superiore è di norma più conveniente rispetto a correzioni con saldatura successive o ripetizioni.

Per la fusione nelle fonditrici a induzione come Fornax® T, il tempo di riscaldamento ulteriore indicato nelle istruzioni per l'uso rappresenta un ottimo ausilio per la riproducibilità dell'istante di colata.



Wirocer plus

Lega Ni-Cr ceramizzabile
– priva di berillio –

> Lega economica, grazie al processo di produzione ottimizzato
> Rifinitura semplice dovuta ad una durezza moderata
> Non è necessario un raffreddamento protratto: basso coefficiente di dilatazione
> Biocompatibilità attestata da istituti neutrali
> Bassa conduttività termica
> Sicura struttura composita ad aderenza con la ceramica
> Lavorazione sicura secondo l'affermato sistema BEGO

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Colore	argento
Densità [g/cm³]	8,2
Intervallo di fusione [°C]	1320 – 1365
Temperatura di colata [°C]	ca. 1450
Coefficiente di dilatazione [10^{-6} K^{-1}]	
25 – 500 °C	13,8
20 – 600 °C	14,0
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	16
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	340
Carico di rottura (Rm) [MPa]	620
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 200
Durezza Vickers (HV10) dopo cottura	190
Composizione in % in volume: Ni 65,2 · Cr 22,5 · Mo 9,5 · Nb, Si, Fe, Mn ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Wirocer plus 1 confezione = 1000 g	50080
Accessori:	
Wiroweld NC, filo di Ni-Cr per saldatura a laser, privo di carbonio: ∅ 0,35 mm, 1 conf. = 5,5 m	50006
Wiron®-Lotstäbe, 1 conf. = 5 g	52625
Saldame WGL, 1 conf. = 5 g	61079
Prospetto	82731
Certificato	82723

CE 0197 ISO 22674 · ISO 9693

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Wirolloy® NB

Lega non preziosa per rivestimenti in composito – priva di berillio –

Proprietà di colata migliorate! Lega in Ni-Cr economica per la realizzazione di corone fuse e corone e ponti rivestiti in composito.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Colore	argento
Densità [g/cm³]	8,1
Intervallo di fusione [°C]	1200 – 1330
Temperatura di colata [°C]	ca. 1380
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	19
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	370
Carico di rottura (Rm) [MPa]	670
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 170
Durezza Vickers (HV10)	215
Composizione in % in volume: Ni 67 · Cr 25 · Mo 5 · Si 1,8 · Mn, Nb, B, C ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Wirolloy® NB 1 confezione = 1000 g	50280
Accessori:	
Wiroweld NC, filo di Ni-Cr per saldatura a laser, 1 rotolo = ca. 5,5 m	50006
Saldame Wiron® in barrette, 1 confezione = 5 g	52625

CE 0197 ISO 22674

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Saldami adeguati:

Saldatura in cobalto-cromo

Saldame per tutte le leghe in cobalto-cromo per protesi scheletrata

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1100 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1180 °C
Fondente	Fluxsol
Composizione in % in volume: Co 61 · Cr 28,5 · Mo 3,5 · Si 4 · Fe · B · C	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 conf. = 5 pezzi (semitondo) ◗	52520

CE 0197

Saldatura Wiron®

Saldame per tutte le leghe BEGO in nichel-cromo

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1020 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1165 °C
Fondente	Fluxsol
Composizione in % in volume: Ni 66 · Cr 19 · Mo 5,5 · Fe 5 · Si 3,5 · B	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 conf. = 6 pezzi (tondo) ●	52625

CE 0197

Saldatura Wirobond®

Saldame per tutte le leghe Wirobond®

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1100 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1180 °C
Fondente	Fluxsol
Composizione in % in volume: Co 60,5 · Cr 28,5 · Si 4,5 · Mo 3 · Fe · B · C	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 conf. = 8 pezzi (triangolari) ▲	52622

CE 0197

Wironit® LA

La logica evoluzione

La qualità parla da sola

- Wironit® LA indicato per la realizzazione di protesi scheletrata con ganci, e per protesi combinate
- Caratteristiche di saldatura a laser eccellenti con risultati di elevata resistenza anche in situazioni estreme
- Ottima lavorabilità in protesi scheletrata
- Caratteristiche decisamente superiori a quelle indicate dalla normativa ISO 22674
- Biocompatibilità certificata presso istituiti neutrali

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,2
Intervallo di fusione [°C]	1300 – 1340
Temperatura di colata [°C]	ca. 1450
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	8,0
Carico di rottura (Rm) [MPa]	940
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	640
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 220
Durezza Vickers (HV10)	360

CE 0197 **ISO 22674**

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Composizione in % in volume:

Wironit® LA
Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5 · Si 1,2 · Mn, N, C, Ta ognuno < 1

Confezionamento:	Unità	Contenuto	**Art. No.**
Wironit® LA	1 confezione	1000 g	50100
Accessori:			
Wiroweld, filo in Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio:			
∅ 0,5 mm	1 confezione	1,5 m	50005
∅ 0,35 mm	1 confezione	2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo	1 confezione	5 g	52520
Prospetto			81670
Certificato (tedesco/inglese)			82645

Wironit® LA:

Durante la modellazione la forma a imbuto per colata deve essere disposta 10 mm al di sopra del punto più alto della modellazione, altrimenti sussiste il rischio di formazione di punti difettosi nell'oggetto colato.

Wironit®

La classica lega per protesi scheletrata con ganci

Wironit® è dal 1953 utilizzata con successo in tutto il mondo. Semplice e sicura nell'attivazione dei ganci.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,2
Intervallo di fusione [°C]	1320 – 1350
Temperatura di colata [°C]	ca. 1460
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	6,2
Carico di rottura (Rm) [MPa]	880
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	600
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 211
Durezza Vickers (HV10)	350

Composizione in % in volume:
Co 64 · Cr 28,6 · Mo 5 · Si 1 · Mn, C ognuno < 1

Confezionamento:	**Art. No.**
Wironit® 1 confezione = 1000 g	50030
Accessori:	
Wiroweld, filo in Co-Cr per saldatura a laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo, 1 confezione = 5 g	52520
Certificato (tedesco/inglese)	82614

CE 0197 ISO 22674

Wironit® extrahart

Lega in Co-Cr ideale per protesi scheletrata con ganci e protesi combinata

Con un limite di snervamento ed un carico di rottura più elevati, questa lega è più dura e più rigida del Wironit®: ideale per protesi combinata.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,2
Intervallo di fusione [°C]	1260 – 1305
Temperatura di colata [°C]	ca. 1420
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	4,1
Carico di rottura (Rm) [MPa]	910
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	625
Modulo di elasticità [GPa]	225
Durezza Vickers (HV10)	375

Composizione in % in volume:
Co 63 · Cr 30 · Mo 5 · Si 1,1 · Mn, C ognuno < 1

Confezionamento:	**Art. No.**
Wironit® extrahart 1 confezione = 1000 g	50060
Accessori:	
Wiroweld, filo in Co-Cr per saldatura a laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo, 1 confezione = 5 g	52520
Certificato (tedesco/inglese)	82593

CE 0197 ISO 22674

Wironit® Filo per ganci

Indicato per la protesi parziale.

Composizione in % in volume:
Fe 67 · Cr 19 · Ni 10 · Mo 4

Confezionamento:	**Art. No.**
1 rotolo, tondo ∅ 0,6 mm = 40 m	48220
∅ 0,7 mm = 30 m	48250
∅ 0,8 mm = 20 m	48280
∅ 0,9 mm = 10 m	48310
∅ 1,0 mm = 10 m	48340
1 rotolo, semitondo 0,65 x 1,30 mm = 10 m	48430
0,75 x 1,50 mm = 10 m	48460

CE 0197

Wirotom

Filo per ganci

Di grande utilizzo anche dove sono richieste saldature (dispositivi ortodontici). Grazie alla tempra raggiunge un'eccellente elasticità.

Composizione in % in volume:
Co 45 · Ni 24 · Cr 28,5 · Si 1 · Mn 1 · Fe 0,5

Confezionamento:	**Art. No.**
1 rotolo = 4 m, tondo ∅ 1,2 mm	48120

CE 0197

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

WIRONIUM® plus

Lega Co – Cr per protesi scheletrata

Protesi scheletrata par excellence

- Lega universale per protesi scheletrata con ganci e protesi combinata
- Evoluzione della lega top WIRONIUM®
- Limite di allungamento e carico di rottura aumentati (rispetto a WIRONIUM®)
- Aumentata resistenza alla deformazione (rispetto a WIRONIUM®)
- Elevata stabilità: attivazione dei ganci non problematica
- Biocompatibilità attestata da istituti neutrali

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,4
Intervallo di fusione [°C]	1310 – 1345
Temperatura di colata [°C]	ca. 1440
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	10
Carico di rottura (*R*m) [MPa]	1000
Limite di snervamento (*R*p 0,2) [MPa]	700
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 220
Durezza Vickers (HV10)	340

CE 0197 ISO 22674

Il prospetto dettagliato, le istruzioni per l'uso e il certificato bio sono disponibili come file di download sul sito www.bego.com nella sezione Service.

Composizione in % in volume:

WIRONIUM® plus

Co 62,5 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si, Mn, Fe, Ta, N, C ognuno < 1

Confezionamento:	Unità	Contenuto	**Art. No.**
WIRONIUM® plus (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	1 confezione	1000 g	50190
Accessori:			
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldature a laser, privo di carbonio:			
∅ 0,5 mm	1 confezione	1,5 m	50005
∅ 0,35 mm	1 confezione	2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo	1 confezione	5 g	52520
Prospetto			81351
Certificato (tedesco/inglese)			82591

WIRONIUM® plus:

Per strutture di colata su modello particolarmente sottili, si dovrebbero lucidare le aree difficilmente accessibili con una spazzola per manipolo, per escludere deformazioni ed evitare una riduzione del materiale in un punto non previsto.

WIRONIUM®

Lega Co-Cr per protesi scheletrata

WIRONIUM® è la lega BEGO per protesi scheletrata più conosciuta e utilizzata in tutto il mondo con ideali caratteristiche meccaniche. La contenuta percentuale di carbonio nella sua composizione la rende particolarmente adatta alle saldature con Wiroweld.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,4
Intervallo di fusione [°C]	1320 – 1340
Temperatura di colata [°C]	ca. 1440
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	12
Carico di rottura (Rm) [MPa]	940
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	650
Modulo di elasticità [GPa]	ca. 216
Durezza Vickers (HV10)	330
Composizione in % in volume: Co 63 · Cr 29,5 · Mo 5 · Si 1 · Mn, Fe, N, C ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
WIRONIUM® 1 confezione = 1000 g (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	50065
Accessori:	
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldatura al laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo, 1 confezione = 5 g	52520
Certificato (tedesco/inglese)	82652

CE 0197 ISO 22674

WIRONIUM® extrahart

Lega in Co-Cr per protesi scheletrata

Soluzione alternativa in cui si richiedono maggiore resistenza con un valore di allungamento alla rottura inferiore. La contenuta percentuale di carbonio nella sua composizione la rende particolarmente adatta alle saldature con Wiroweld.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,4
Intervallo di fusione [°C]	1330 – 1350
Temperatura di colata [°C]	ca. 1450
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	7,5
Carico di rottura (Rm) [MPa]	970
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	670
Elastizitäts-Modul [GPa]	ca. 220
Durezza Vickers (HV10)	350
Composizione in % in volume: Co 61 · Cr 30 · Mo 5 · Mn 2 · Si, Fe, N, C ognuno < 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
WIRONIUM® extrahart 1 confezione = 1000 g (viene consegnata solo a laboratori I.W.C.)	50175
Accessori:	
Wiroweld, filo di Co-Cr per saldatura al laser, privo di carbonio: ∅ 0,5 mm, 1 confezione = 1,5 m	50005
∅ 0,35 mm, 1 confezione = 2 m	50003
Saldame in cobalto-cromo, 1 confezione = 5 g	52520
Certificato (tedesco/inglese)	82653

CE 0197 ISO 22674

Talmi

Lega per corsi pratici didattici

Talmi è una lega gialla **non resistente in bocca.** Studiata per i corsi pratici didattici a costi contenuti, per esercizi o dimostrazioni. Le caratteristiche meccaniche e di lavorazione possono essere paragonate a quelle di una base di colata d'oro tipo III. Talmi può essere fusa con tutte le fonditrici in commercio.

Le caratteristiche della lega:	Valori orientativi
Densità [g/cm³]	8,8
Intervallo di fusione [°C]	860 – 1010
Temperatura di colata [°C]	ca. 1200
Allungamento alla rottura (A_5) [%]	50
Limite di snervamento (Rp 0,2) [MPa]	250
Modulo di elasticità [GPa]	95
Durezza Vickers (HV5)	120
Temperatura di preriscaldo [°C]	700
Ricottura di lavorabilità [°C]	750
10 min, poi spegnimento in acqua a 20 °C	
Composizione in % in volume: Cu 87 · Sn 12 · Co 1	
Confezionamento:	**Art. No.**
Talmi 1 grammo	50220
Accessori:	
Saldame Talmi 700 °C 1 rotolo = 3 g	50221

I.W.C. – INTERNATIONAL WIRONIUM®-CIRCLE

> Un simbolo che infonde fiducia
> Un marchio di qualità mondiale
> Un'associazione per la qualità dei maggiori laboratori

La filosofia

L'INTERNATIONAL WIRONIUM®-CIRCLE, in breve I.W.C., è un'associazione internazionale dei maggiori laboratori legati da un obiettivo comune: **realizzare lavori odontotecnici di primo ordine con materiali di ottima qualità.**

Le leghe

WIRONIUM®, WIRONIUM® plus e WIRONIUM® extrahart sono leghe cobalto-cromo per tutte le tecniche di protesi scheletrata.
La biocompatibilità è garantita da componenti in lega purissimi e scelti, la protesi non si deforma e resiste anche a carichi di masticazione estremi. La qualità delle leghe WIRONIUM® dal punto di vista clinico costituisce la base per soluzioni tecnicamente ed esteticamente perfette per i casi più disparati.

Il sistema

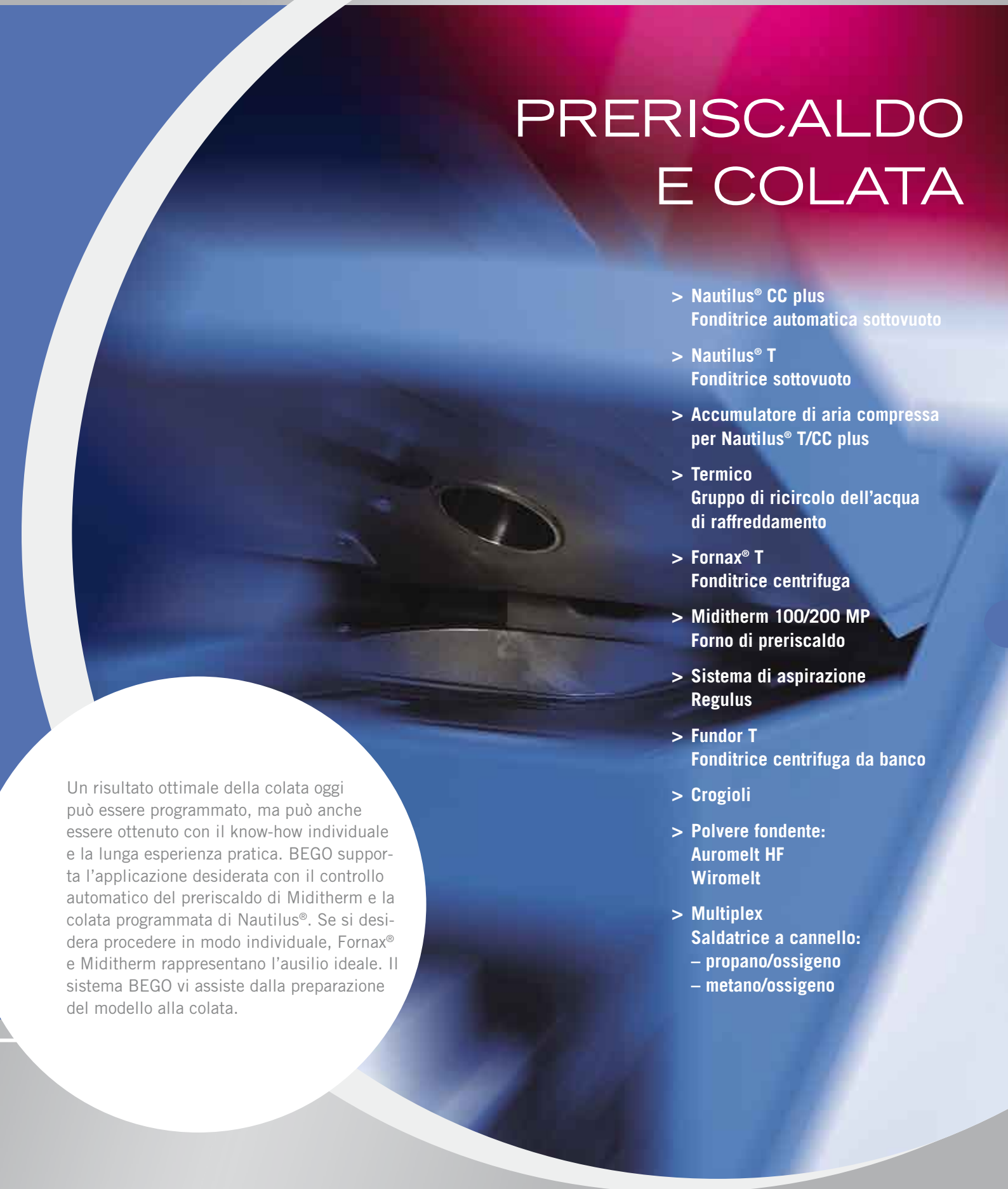
Le leghe WIRONIUM® vengono lavorate con una serie di materiali speciali, perfettamente adeguati, secondo l'affermato sistema di protesi scheletrata BEGO.
Il vantaggio: i lavori odontotecnici in WIRONIUM® convincono grazie all'applicazione perfetta, anche in strutture estremamente sottili, e assicurano al paziente sicurezza, comfort e durata.

Il know-how

Il marchio di qualità I.W.C. segnala all'odontoiatra un laboratorio partner che amplia costantemente il proprio know-how e dispone dei più moderni apparecchi e materiali per la tecnica.

Colata di WIRONIUM® con Nautilus® CC plus

PRERISCALDO E COLATA



- **Nautilus® CC plus**
  Fonditrice automatica sottovuoto
- **Nautilus® T**
  Fonditrice sottovuoto
- **Accumulatore di aria compressa per Nautilus® T/CC plus**
- **Termico**
  Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento
- **Fornax® T**
  Fonditrice centrifuga
- **Miditherm 100/200 MP**
  Forno di preriscaldo
- **Sistema di aspirazione Regulus**
- **Fundor T**
  Fonditrice centrifuga da banco
- **Crogioli**
- **Polvere fondente:**
  Auromelt HF
  Wiromelt
- **Multiplex**
  Saldatrice a cannello:
  – propano/ossigeno
  – metano/ossigeno

Un risultato ottimale della colata oggi può essere programmato, ma può anche essere ottenuto con il know-how individuale e la lunga esperienza pratica. BEGO supporta l'applicazione desiderata con il controllo automatico del preriscaldo di Miditherm e la colata programmata di Nautilus®. Se si desidera procedere in modo individuale, Fornax® e Miditherm rappresentano l'ausilio ideale. Il sistema BEGO vi assiste dalla preparazione del modello alla colata.

Nautilus® CC plus

Fusioni intelligenti con interfaccia dati

> Processo automatico di fusione tramite interconnessione dei parametri programmati con il comando della fonditrice.

> Controllo di qualità e supporto assistenza tecnica vengono fornite dall'interfaccia dati, CastControl e NautiCard.

> Nautilus® CC plus memorizza fino a 640 protocolli di fusione, dati che si possono trasferire integralmente sulla NautiCard

> Identificazione del momento della colata calibrato sulle informazioni fornite dal produttore della lega.

> La moderna concezione del crogiolo Nautilus® assicura, tramite la tecnologia BEGO di pressofusione a depressione, la colata alla minore temperatura possibile nel rispetto del mantenimento delle caratteristiche della lega

> Possibilità di trasferire tutti i dati su un PC

> Tutti i protocolli di diagnosi della fusioni possono essere memorizzati sulla Nautilus® CC plus, e inviate via e-mail alla Hotline della BEGO, tramite la NautiCard

Chipdrive + CastControl*

Accumulatore di aria compressa

Termico

Nautilus® CC plus:

La concezione del crogiolo di Nautilus® consente la colata con un superamento minore della temperatura di liquidus rispetto ad altri sistemi di colata, in quanto il materiale fuso viene scaricato direttamente dalla parte calda del crogiolo nella muffola da colata sottostante.

I dati tecnici:	
Altezza	420 mm
Altezza con cavo a fibre ottiche	650 mm
Larghezza	700 mm
Profondità	665 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	200 – 240 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	16 A
Raccordo aria compressa (filettatura 1/4“)	minimo 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo di aria	ca. 100 l/min
Alimentazione idrica (filettatura 3/4“)	min. 2 l/min
Scarico acqua	lavabo o sifone
Peso	70 kg
Termico Gruppo di ricircolo dell’acqua di raffreddamento	
Altezza	450 mm
Larghezza	390 mm
Profondità	490 mm
Assorbimento a tensione nominale 230 V, 50/60 Hz	0,3 kW
Peso a vuoto/con carico di 30 l	ca. 15/45 kg
*Laptop non compreso nella dotazione	

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	Art. No.
Dotazione:			
Nautilus® CC plus, 230 V, 50/60 Hz			26220
NautiCard	1 confezione	3	16265
Lettore/printer di schede esterno	1 confezione	1	16266
BEGO CastControl	1 confezione	1 CD	16259
Crogioli in ceramica (cad. in 2 metà)	1 confezione	4	52488
Manici in plastica per crogioli in ceramica	1 confezione	2	52436
Manici in ceramica per crogioli in ceramica	1 confezione	2	52467
Cilindri in grafite	1 confezione	2	
Cilindri in vetro-carbonio	1 confezione	1	
Pinzetta		1	30002
Piastra portacilindro in ceramica		1	30259
Portacilindro (ceramica) per misure 1 e 9		1	12257
Portacilindro (ceramica) per misure 3 e 6		1	13362
Griglia portacilindri (alta 25 mm)		1	37618
Griglia portacilindri (alta 15 mm)		1	10073
Auromelt HF Fondente in polvere	1 barattolo erogatore da 65 g		52525
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misura 3, 6 e 9		1 per ciascuna misura	
Accessorio a imbuto per messa in rivestimento		1	
Accessori:			
Termico Gruppo di ricircolo dell’acqua di raffreddamento			26230
Accumulatore di aria compressa con supporto a muro			16260
Stampante dei protocolli di fusione	1 confezione	1	16267
Pinza per cilindri, lunga 55 cm		1	39754
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misura 3, 6, 9 = 1 set, 4 pz.		52627,52628,52629	
Accessori a imbuto per messa in rivestimento	1 confezione	10	52066
Wiromelt fondente in polvere (per leghe non preziose)	barattolo, 80 g	1	52526
Deposito in acciaio inox completo, per strumenti di fusione	1 Set		52469
Prospetto			82748

Grazie alla tecnologia BEGO di pressofusione a depressione, la quantità di lega per la colata può essere limitata al volume dell’oggetto colato, compresi i canali di apporto o di collegamento incl. serbatoio. In generale è possibile rinunciare ad un cono di colata.

Nautilus® T

Fonditrice sottovuoto compatta da banco ad induzione

Piccola, compatta, potente

- Affermata tecnica BEGO di pressofusione a depressione a induzione
- Crogiolo a due sezioni verticali per uno scarico della lega sicuro
- Un serbatoio accessorio garantisce la disponibilità dell'aria necessaria per la fusione.
- Consumo dell'aria compressa ridotto del 50 %
- Il nuovo software garantisce il ciclo di fusione programmato
- Nautilus® T è ergonomica e facile da gestire
- Controllo della fusione tramite timer e codice identificativo della lega
- Display multifunzionale
- Quantità della lega impiegata ridotta al minimo indispensabile per la colata, per una temperatura massima raggiungibile di 1.550 °C.

Accumulatore di aria compressa

Termico

I dati tecnici:	
Altezza	420 mm
Altezza con apertura della camera	520 mm
Larghezza	700 mm
Profondità	553 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	200 – 240 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	16 A
Raccordo aria compressa (filettatura 1/4“)	minimo 5 bar (0,5 [MPa])
Consumo d'aria	ca. 100 l/min
Alimentazione idrica (filettatura 3/4“)	min. 2 l/min
Scarico acqua	lavabo o sifone
Peso	70 kg
Termico Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento	
Altezza	450 mm
Larghezza	390 mm
Profondità	490 mm
Assorbimento a tensione nominale 230 V, 50/60 Hz	0,3 kW
Peso a vuoto/con carico di 30 l	ca. 15/45 kg

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
Nautilus® T, 230 V, 50/60 Hz			26240
Crogioli in ceramica (cad. in 2 metà)	1 confezione	4	52488
Manici in plastica per crogioli in ceramica	1 confezione	2	52436
Manici in ceramica per crogioli in ceramica	1 confezione	2	52467
Cilindri in grafite	1 confezione	2	
Cilindri in vetro-carbonio	1 confezione	1	
Pinzetta		1	30002
Piastra portacilindro in ceramica		1	30259
Piastra portacilindro (ceramica) per misure	1 e 9	1	12257
Piastra portacilindro (ceramica) per misure	3 e 6	1	13362
Griglia portacilindri (alta 25 mm)		1	37618
Griglia portacilindri (alta 15 mm)	1		10073
Auromelt HF Fondente in polvere	barattolo, 65 g	1	52525
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misura 3, 6 e 9		1 per ciascuna misura	
Accessorio a imbuto per messa in rivestimento			1
Accessori:			
Termico Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento			26230
Accumulatore di aria compressa con supporto a muro			16260
Pinza per cilindri, lunga 55 cm		1	39754
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento 3, 6, 9 = 1 set, 4 pz.		52627, 52628, 52629	
Accessori a imbuto per messa in rivestimento	1 confezione	10	52066
Wiromelt fondente in polvere (per leghe non preziose)	barattolo, 80 g	1	52526
Deposito in acciaio inox completo, per strumenti di fusione		1 set	52469
Prospetto			81634

Fornax® T

La compatta fonditrice centrifuga a induzione ad alta frequenza

Termico

La nuova Fornax® in versione da banco

> Fonditrice centrifuga da banco compatta con potentissimo riscaldamento a induzione di 3.600 VA per lavorare velocemente e risparmiare tempo

> Nuovo pannello di comando di facile utilizzo con display e tasti funzione

> Riserve di potenza elevate con assorbimento limitato di soli 16 ampere

> Temperatura di colata fino a 1.550 °C: ideale per tutte le comuni leghe dentali presenti in commercio (ad eccezione del titanio)

> Raffreddamento con raccordo diretto a carico e scarico idrico o con gruppo di ricircolo BEGO

> Commutatore per il riscaldamento di crogioli in ceramica o grafite

> Regolazione molto rapida su diverse dimensioni delle muffole da colata grazie al semplice meccanismo

> Dispositivo di taratura di semplice utilizzo per diversi pesi delle muffole grazie al contrappeso scorrevole

> Rispetto delle risorse naturali grazie all'arresto automatico dell'acqua di raffreddamento nel funzionamento a secco

I dati tecnici:	
Altezza	440 mm
Altezza con apertura della camera	965 mm
Larghezza	785 mm
Profondità	625 mm
Profondità con apertura della camera	650 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	200 – 240 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento	ca. 16 A
Potenza di fusione ad induzione	3,6 kVA, 65 kHz
Carico e scarico acqua	ca. 2 l/min, 1/4“
Peso	80 kg
Termico Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento	
Altezza	450 mm
Larghezza	390 mm
Profondità	490 mm
Assorbimento a tensione nominale 230 V, 50/60 Hz	0,3 kW
Peso a vuoto/con carico di 30 l	ca. 15/45 kg

CE

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
Fornax® T 230 V, 50/60 Hz			26140
Crogioli in ceramica	1 confezione	6	52482
Cilindri in grafite	1 confezione	6	52454
Cilindri in ceramica per crogioli in ceramica	1 confezione	6	52455
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misura 3, 6 e 9	cad. 1		
Auromelt HF Fondente in polvere	1 barattolo erogatore da 65 g		52525
Accessori:			
Termico Gruppo di ricircolo dell'acqua di raffreddamento			26230
Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misura 3, 6, 9 = 1 set, 4 pz.			52627,52628,52629
Pinza per cilindri, lunga 64 cm		1	11599
Pinza per cilindri, lunga 55 cm		1	39754
Fornax® Service Box		1	25337
Wiromelt fondente in polvere (per leghe non preziose)	barattolo, 80 g	1	52526
Prospetto			81639

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Miditherm 100/200 MP

Forni di preriscaldo controllati da microprocessore.
Indicati per corone, ponti, protesi scheletrata

La linea di forni di preriscaldo per ogni esigenza

> Regolazione della temperatura controllata da microprocessore, con display digitale

> Massima temperatura di preriscaldo fino a ca. 1.100 °C

> Capacità massima della camera di fusione di Miditherm

100 MP: 12 x dimensioni muffola 3
4 x cilindri per muffole BEGO grandi, blu

200 MP: 32 x dimensioni muffola 3
9 x cilindri per muffole BEGO grandi, blu

> 9 programmi individuali da impostare

> Possibilità di impostare fino a 4 stadi differenti della temperatura

> Velocità di preriscaldo programmabile, velocità lineare di preriscaldo di 1 – 9 °C / minuto

> Impostazione dell'orario della fusione segnalata visivamente e tramite segnale acustico

> Corpo in acciaio inossidabile resistente alla corrosione

> Predisposto per l'ausilio di aspirazione Regulus con inserimento/disinserimento programmabile

Miditherm 200 MP

Regulus Sistema di aspirazione

I dati tecnici:			
Miditherm		**100 MP**	**200 MP**
Altezza		480 mm	600 mm
Larghezza		350 mm	470 mm
Profondità		420 mm	550 mm
Camera di preriscaldo	Altezza	95 mm	100 mm
	Larghezza	150 mm	200 mm
	Profondità	180 mm	250 mm
Tensione nominale		200 – 240 V, 50/60 Hz	200 – 240 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali		100 –120 V, 50/60 Hz,	vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale		230 V1.600 W	2.700 W
Temperatura		max. 1.100 °C	max. 1.100 °C
Peso		ca. 28 kg	ca. 56 kg
Regulus			
Altezza			570 mm
Larghezza			125 mm
Profondità			110 mm
Tensione nominale		220-240 V, 50/60 Hz	
Peso			2,8 kg

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	Art. No.
Dotazione:			
Miditherm 100 MP con piastra in ceramica			26150
Miditherm 200 MP con piastra in ceramica			26155
Accessori:			
Piastra in ceramica per Miditherm 100		1	34954
Piastra in ceramica per Miditherm 200		1	13984
Termocoppia per 100/200	1 conf.	2	14087
Tubo di scarico per Miditherm 100/200, corto		1	35544
Tubo di scarico per Miditherm 100/200, lungo		1	10356
Rivestimento refrattario completo interno della camera di preriscaldo (ricambio per Miditherm 100)		1	34956
Rivestimento refrattario completo interno della camera di preriscaldo (ricambio per Miditherm 200)		1	13985
Sistema di aspirazione Regulus			25750

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Fundor T

Fonditrice centrifuga da banco per fusione a cannello

Solida fonditrice centrifuga economica

- Possibilità di fondere tutte le leghe dentali (ad eccezione del titanio)
- Robusto motore di lunga durata esente da manutenzione
- Il braccio a doppio snodo consente una qualità della fusione costante
- Velocità di avviamento regolabile
- Dispositivo di serraggio semplice e rapido per crogioli e cilindri
- Crogioli in ceramica resistenti e utilizzabili con tutte le leghe
- Il sicuro bloccaggio del coperchio garantisce maggiore protezione all'operatore
- Elevata stabilità: non sono necessari fissaggi supplementari
- Portamuffole a regolazione continua

I dati tecnici:	
Altezza	260 mm
Altezza con apertura della camera	850 mm
Larghezza	770 mm
Profondità	650 mm
Tensione nominale	200 – 240 V, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 V	600 W
Numero di giri	ca. 400 min^{-1}
Peso	ca. 45 kg

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
Fundor T 1 paio di occhiali di protezione, 3 crogioli per lega preziosa, 3 crogioli compositi, 1 barattolo di Auromelt HF, cad. 1 Cilindri BEGO-Press per messa in rivestimento misure 3, 6 e 9			25025
Accessori:			
Saldatrice e fonditrice a cannello Multiplex per gas metano/ossigeno		1	25305
o propano/ossigeno		1	25300
Occhiali di protezione		1	15409
Crogioli per metallo prezioso (cassetta profonda)	1 conf.	6	52425
Crogioli compositi (cassetta piana)	1 conf.	6	52426
Auromelt HF Fondente in polvere	1 barattolo, 65 g		52525
Cilindri BEGO-Press per messa in rivest., mis. 3	1 set	4	52627
mis. 6	1 set	4	52628
mis. 9	1 set	4	52629
Prospetto			81607

Nuovi crogioli in ceramica BEGO per Fornax® e Nautilus®

Con i nuovi crogioli in ceramica BEGO per Fornax® e Nautilus® BEGO definisce gli standard più elevati.

Un metodo di produzione innovativo per crogioli resistenti ad alte temperature, sviluppato con la collaborazione scientifica, consente

> una struttura estremamente omogenea del materiale,

> una precisione di produzione costantemente riproducibile,

> una superficie ceramica estremamente liscia che favorisce lo scarico del materiale fuso,

> un'elevata resistenza alle oscillazioni termiche che assicura una lunga durata di utilizzo. Il nuovo materiale offre una resistenza sufficiente anche contro le leghe aggressive.

Nei costi a colata è necessario considerare oltre al prezzo anche la durata di utilizzo del crogiolo. I nuovi crogioli in ceramica BEGO per Fornax® e Nautilus® costituiscono uno standard di riferimento per una colata conveniente. Per andare sul sicuro nella valutazione del vostro acquisto, controllate la superficie estremamente liscia dei crogioli e la presenza del logo BEGO applicato sul crogiolo.

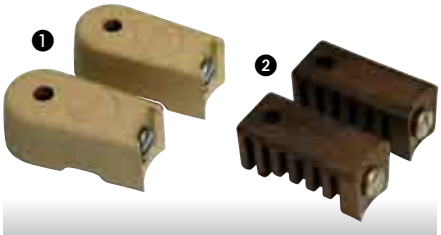
Nautilus® Crogioli in ceramica

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 4 pezzi	52488

Fornax® Crogioli in ceramica

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pezzi	52482

❶ Manici in ceramica ❷ Manici in plastica



Confezionamento:	Art. No.
Manici in ceramica per crogioli in ceramica	
1 confezione = 2 pezzi	52467
Manici in plastica per crogioli in ceramica	
1 confezione = 2 pezzi	52436

Cilindri in grafite

Per crogioli in ceramica Nautilus®

Nautilus® T/CC/CC plus

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pezzi	52468

Cilindri in vetro-carbonio

Per crogioli in ceramica Nautilus®

Nautilus® T/CC/CC plus

Per la fusione di leghe preziose, incluse leghe ad alto contenuto di palladio.

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 4 pezzi	52473

Cilindri in grafite

Per crogioli in ceramica Fornax®

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pezzi	52454

Cilindri in ceramica

Per crogioli in ceramica Fornax®

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pezzi	52455

Fornax® G Crogioli in ceramica ribaltabili

Per fondere leghe preziose

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 3 pezzi	52431

Cilindri in grafite

Per crogioli in ceramica ribaltabili Fornax®

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pezzi	52432

Crogioli in ceramica

Per la fusione a cannello

Questi crogioli sono realizzati in ceramica resistente alle sollecitazioni termiche.

Confezionamento:	Art. No.
❶ Crogioli a cassetta profonda, per leghe preziose utilizzabili con Fundor, Fundor T, Castor e Pollux con braccio a doppio snodo 1 conf. = 6 pezzi	52425
❷ Crogioli a cassetta piana, per leghe non preziose utilizzabili con Fundor, Fundor T, Castor e Pollux con braccio a doppio snodo 1 conf. = 6 pezzi	52426

❶ Auromelt HF
❷ Wiromelt

Fondente in polvere

❶ Adatto per tutti i processi di fusione e per tutte le leghe preziose ad alto e basso titolo. Inibisce la formazione di ossido anche a basse temperature di fusione.

❷ Per la fusione di leghe Wiron® e Wirobond® nelle fonditrici Nautilus® ed altri modelli. Inibisce la formazione di ossidi e facilita l'individuazione del momento di colata.

Confezionamento:	Art. No.
Auromelt HF, 1 barattolo erogatore = 65 g	52525
Wiromelt, 1 barattolo erogatore = 80 g	52526

Lolipot

Spray per crogioli in ceramica Fornax® e Nautilus®

Prolunga la durata del crogiolo e riduce i residui di fusione nel crogiolo stesso.

Confezionamento:	Art. No.
Nebulizzatore 100 ml	52477

Multiplex

Saldatrice e fonditrice a microfiamma per propano/ossigeno

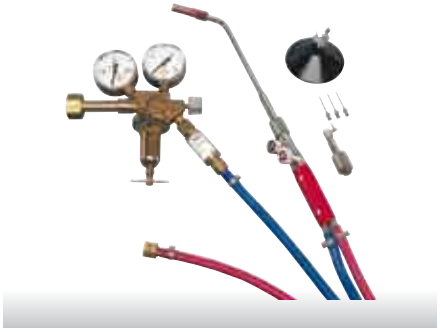
Per fusioni e saldature di tutte le leghe BEGO. L'angolazione regolabile della lancia agevola il lavoro dell'operatore. Gli ugelli ad ago di varie dimensioni (∅ 0,9 mm, ∅ 1,2 mm e ∅ 1,6 mm) consentono una scelta specifica per ogni tipo di operazione.

Multiplex per propano / ossigeno viene fornita già montata, secondo quanto imposto dal DVGW (Associazione tedesca installatori gas e acqua).

Confezionamento:	Art. No.
Saldatrice e fonditrice Multiplex per propano/ossigeno già montata e conforme ai requisiti del DVGW, con supporto, attacco per saldatura completo di ugelli ad ago, cilindro di fusione, riduttore di pressione ossigeno, regolatore di pressione del propano, dispositivi automatici	25300
Accessori:	
Ugello ad ago 0,9 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13369
Ugello ad ago 1,2 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13370
Ugello ad ago 1,6 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13371

Multiplex

Saldatrice e fonditrice a microfiamma per metano/ossigeno



Per fusioni e saldature di tutte le leghe BEGO. L'angolazione regolabile della lancia agevola il lavoro dell'operatore. Gli ugelli ad ago di varie dimensioni (∅ 0,9 mm, ∅ 1,2 mm e ∅ 1,6 mm) consentono una scelta specifica per ogni tipo di operazione.

Multiplex per metano / ossigeno viene fornita già montata, secondo quanto imposto dal DVGW (Associazione tedesca installatori gas e acqua).In funzione della pressione locale del gas metano, insieme alla valvola di intercettazione (Art. No. 15505) è necessario montare la valvola automatica di non ritorno da 20 mbar – 1,5 mbar (Art. No. 15504) o la valvola di non ritorno da 0,1 – 1,5 bar (Art. No. 10165)

Confezionamento:	Art. No.
Saldatrice e fonditrice Multiplex per metano/ossigeno già montata escluse la valvola di non ritorno e di intercettazione, conformemente ai requisiti del DVGW, con supporto, attacco per saldatura completo di ugelli ad ago, cilindro di fusione, riduttore di pressione ossigeno	25305
Accessori:	
Devono essere adattati alla situazione locale ed ordinati contestualmente: Valvola automatica di non ritorno gas metano, pressione del gas 20 mbar – 1,5 bar, 1 pz.	15504
oppure valvola di non ritorno gas metano 0,1 – 1,5 bar, 1 pz.	10165
Ugello ad ago 0,9 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13369
Ugello ad ago 1,2 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13370
Ugello ad ago 1,6 mm, 1 conf. = 5 pezzi	13371
Valvola di intercettazione gas metano, 1 pezzo	15505

SABBIATURA E ASPIRAZIONE

- **Sabbiatrice a stilo EasyBlast**
- **Sabbiatrice automatica Protempomatic plus**
- **Sabbiatrice combinata Duostar plus**
- **Sabbiatrice Korostar plus**
- **Unità di filtrazione dell'aria**
- **Modulo di sabbiatura Starlet**
- **Sabbianti: Korox® Perlablast® Platexcorn**

La sabbiatura degli oggetti colati è un tema poco amato da molti odontotecnici. Solo gli oggetti completamente ripuliti da materiali ossidi e di rivestimento corrispondono al massimo standard di qualità. I sabbianti BEGO Korox® e Perlablast® soddisfano tutte le esigenze. Il loro utilizzo in Duostar o Protempomatic crea i presupposti ottimali per la lavorazione successiva della superficie.

EasyBlast

La sabbiatrice a stilo con un ottimo rapporto qualità/prezzo

Semplice, versatile ed ergonomica

> Ottimo rapporto qualità/prezzo
> Affidabile nella durata e nelle prestazioni
> Sabbiatrice a 2 moduli con pratico sistema di dosaggio
> Stilo per la sabbiatura estremamente resistente con ugelli intercambiabili per le varie granulometrie
> Vetro di sicurezza ampio e con un ottimo campo visivo, facile da sostituire. Ottima anche l'illuminazione della camera di sabbiatura
> Facile da collegare a sistemi di aspirazione singoli o centralizzati

I dati tecnici:	
Altezza	340 mm
Larghezza	420 mm
Profondità	420 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	110 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	9 W
Raccordo aria compressa	3 – 6 bar (0,3-0,6 [MPa]), 1/4“
Consumo aria	ca. 60 l/min
Diametro nominale per raccordo di aspirazione	32 mm
Peso senza sabbiante	12,3 kg

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
EasyBlast			26080
va collegata ad un sistema di aspirazione esterno			
con 2 moduli e ugelli intercambiabili			
per le diverse granulometrie,			
prima carica di sabbiante,			
sagoma per il taglio delle lastre per il vetro			
Accessori:			
Lastra di ricambio		1	14099
Ugello a stilo ∅ 1,2 mm per Korox® 250, Korox® 110 e Perlablast® (125 µm)	1 conf.	2	14550
Ugello a stilo ∅ 0,8 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm)	1 conf.	2	14549
Ugello a stilo ∅ 0,6 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm)	1 conf.	2	14548
Ugello a stilo ∅ 0,4 mm per Korox® 25	1 conf.	2	14547
Korox® 250 corindone purificato	8 kg/20 kg		46014 / 54300
Korox® 110 corindone purificato	8 kg/20 kg		46044 / 54299
Korox® 50 corindone purificato	8 kg/20 kg		46062 / 54298
Korox® 25 corindone purificato	8 kg		46036
Perlablast® – 125 µm – lucidante	8 kg/20 kg		46043 / 54301
Perlablast® micro – 50 µm – lucidante	8 kg/20 kg		46092 / 54302
Manicotti di ricambio	1 conf.	2	13376

Protempomatic plus

Sabbiatrice automatica con unità di filtrazione integrata ad alto rendimento

Veloce e razionale

> Design e posizione di lavoro ergonomica

> Sabbiatrice con struttura metallica, robusta, poco ingombrante

> Ottimo campo visivo. Percentuale del flusso del sabbiante costante

> Possibilità di sabbiare fino a 6 scheletrati contemporaneamente e automaticamente in ca. 15 – 20 minuti

> Tempo di sabbiatura regolabile fra 1 e 60 minuti

> Chiusura del coperchio ad interruttore magnetico: all'apertura si interrompe il ciclo di sabbiatura

> Ottima illuminazione della camera di sabbiatura

> **Protempomatic Z va collegata ad un sistema di aspirazione centralizzato!**

I dati tecnici:	
Altezza	540 mm
Larghezza	365 mm
Profondità	425 mm con modulo di filtrazione (plus) 550 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	solo Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	810 W (plus), 60 W (Z)
Illuminazione	230 V/9 W
Raccordo aria compressa	4-6 bar (0,4-0,6 [MPa]), 1/4"
Consumo di aria	ca. 120 l/min
Capacità	8 kg
Peso senza sabbiante	30 kg (plus), 20 kg (Z)

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
Protempomatic plus incluso unità di filtrazione, 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma, 1 guanto, 5 filtri in carta e 4 fusibili			26113
Protempomatic Z **va collegata ad un sistema di aspirazione esterno** da collegare a sistemi di aspirazione esterni, 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma, 1 guanto e 2 fusibili			26110
Accessori:			
Filtri in carta (plus)	1 conf.	10	11275
Microfiltri (plus) (3 microfiltri, 1 filtro salvamotore, 1 filtro scarico aria)	1 conf.		11276
Guanti di ricambio	1 conf.	2 Paar	14554
Ugello Hansa		1	12189
Cestello girevole, completo		1	12276
Lastre in vetro di ricambio	1 conf.	6	15094
Korox® 250 corindone purificato	8 kg/20 kg		46014 / 54300
Korox® 110 corindone purificato	8 kg/20 kg		46044 / 54299
Prospetto			81637

Duostar plus

Sabbiatrice combinata a due stili a getto sottile e unità di filtrazione integrata ad alto rendimento

Versatile

- Design e posizione di lavoro ergonomica
- Sabbiatrice con opzione a riciclo
- Sabbiatrice con struttura metallica, robusta, poco ingombrante. Comando a pedale
- Gli stili (due) a getto sottile consentono una sabbiatura precisa.
- L'unità di filtrazione con 4 filtri assicura all'operatore un'esecuzione di lavori in assoluta pulizia
- Ideale soluzione per laboratori medi e medio-piccoli
- **Duostar Z va collegata ad un sistema di aspirazione centralizzato!**

I dati tecnici:		
Altezza		590 mm
Larghezza		365 mm
Profondità		425 mm con unità di filtrazione (plus) 550 mm
Tensione nominale		230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali		solo Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V		810 W (plus), 60 W (Z)
Illuminazione		230 V/9 W
Raccordo aria compressa		4-6 bar (0,4-0,6 [MPa]), 1/4“
Consumo di aria		ca. 120 l/min
Capacità	Sistema a riciclo	8 kg
	Stilo	700 g ogni serbatoio
Peso senza sabbiante		33 kg (plus), 23 kg (Z)

Confezionamento:	**Art. No.**
Dotazione:	
Duostar plus incluso prima carica del modulo di sabbiante Korox® 110 / Perlablast® micro, 2 stili a getto sottile, ugelli ∅ 1,2 mm / 0,8 mm, 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma, 5 filtri in carta, 1 imbuto in plastica e 1 m di tubo flessibile e 4 fusibili	26118
Duostar Z **va collegata ad un sistema di aspirazione esterno** 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma, 2 fusibili, 1 imbuto in plastica e 1 m di tubo flessibile	26115

Accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Filtri in carta (plus)	1 conf.	10	11275
Microfiltri (plus) (3 microfiltri, 1 filtro salvamotore, 1 filtro scarico aria)	1 conf.		11276
Ugello di ricambio riciclo		1	12136
Guanti di ricambio	1 conf.	2 paia	14554
Lastre di ricambio	1 conf.	6	15094
Ugello a getto sottile ∅ 1,2 mm per Korox® 250, Korox® 110 e Perlablast® (125 µm)	1 conf.	2	14550
Ugello a getto sottile ∅ 0,8 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm)	1 conf.	2	14549
Ugello a getto sottile ∅ 0,6 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm)	1 conf.	2	14548
Ugello a getto sottile ∅ 0,4 mm per Korox® 25	1 conf.	2	14547
Korox® 250 corindone purificato	8 kg/20 kg		46014 / 54300
Korox® 110 corindone purificato	8 kg/20 kg		46044 / 54299
Korox® 50 corindone purificato	8 kg/20 kg		46062 / 54298
Korox® 25 corindone purificato	8 kg		46036
Perlablast® – 125 µm – sabbiante lucidante	8 kg/20 kg		46043 / 54301
Perlablast® micro – 50 µm – micro lucidante	8 kg/20 kg		46092 / 54302
Prospetto			81637

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Korostar plus

Sabbiatrice manuale con unità di filtrazione integrata ad alto rendimento

Robusta ed essenziale

- Design e posizione di lavoro ergonomica
- Sabbiatrice con struttura metallica, robusta, poco ingombrante
- Indicata per corone e ponti e protesi scheletrate
- Affidabile
- Dosaggio costante di emissione del sabbiante
- Ottima illuminazione e ampio campo visivo
- L'unità di filtrazione con 4 filtri assicura all'operatore un'esecuzione di lavori in assoluta pulizia
- **Korostar Z va collegata ad un sistema di aspirazione centralizzato!**

I dati tecnici:	
Altezza	540 mm
Larghezza	365 mm
Profondità	425 mm con modulo di filtrazione (plus) 550 mm
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	nur Z: 100 + 120 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	810 W (plus), 60 W (Z)
Illuminazione	230 V/9 W
Raccordo aria compressa	4 – 6 bar (0,4 – 0,6 [MPa]), 1/4"
Consumo di aria	ca. 120 l/min
Capacità	8 kg
Peso senza sabbiante	28 kg (plus), 18 kg (Z)

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Confezionamento e accessori:	Unità	Pz.	**Art. No.**
Dotazione:			
Korostar plus incluso unità di filtrazione, 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma, 5 filtri in carta e 4 fusibili			26123
Korostar Z **va collegata ad un sistema di aspirazione esterno** 1 lastra trasparente, 1 guarnizione della lastra, 1 tappo in gomma e 2 fusibili			26120
Accessori:			
Filtri in carta (plus)	1 confezione	10	11275
Microfiltri (plus) (3 microfiltri, 1 filtro salvamotore, 1 filtro scarico aria)	1 confezione		11276
Ugello di ricambio		1	12136
Lastre di ricambio	1 confezione	6	15094
Manicotti in gomma	8 pezzo		15098
Korox® 250 corindone purificato	8 kg/20 kg		46014 / 54300
Korox® 110 corindone purificato	8 kg/20 kg		46044 / 54299
Manicotti di ricambio in gomma	1 confezione	8	15098
Prospetto			81637

Korox®

Corindone purificato in ossido di alluminio al 99,6%

Corindone alfa purificato. E' conforme alle normative delle associazioni professionali.

Confezionamento:	Art. No.
Korox® 250 (250 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46014
1 fusto grande = 20 kg	54300
Korox® 110 (110 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46044
1 fusto grande = 20 kg	54299
Korox® 50 (50 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46062
1 fusto grande = 20 kg	54298
Korox® 25 (25 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46036

Perlablast®

Sabbiante per lucidatura

E' costituito da minuscole perle di vetro di sodio, privo di piombo, che consentono una uniforme lucentezza serica. Non si verifica perdita di metallo perché la superficie viene compressa e non abrasa. Indicato per tutte le leghe per corone e ponti si utilizza anche per una rifinitura parziale delle superfici occlusali.

Confezionamento:	Art. No.
Perlablast® (125 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46043
1 fusto grande = 20 kg	54301
Perlablast® micro (50 µm), 1 serbatoio = 8 kg	46092
1 fusto grande = 20 kg	54302

Starlet

Modulo di sabbiatura esterno

Starlet è un modulo supplementare indicato per la sabbiatura di fusioni. Razionale integrazione di una sabbiatrice già esistente. Può essere utilizzata con tutti i sabbianti BEGO. Ugelli a stilo intercambiabili.

Non deve essere impiegata senza una camera di sabbiatura dotata di aspirazione.

I dati tecnici:	
Altezza	300 mm
Larghezza	100 mm
Profondità	100 mm
Raccordo aria compressa	3 – 6 bar (0,3 – 0,6 [MPa]), 1/4“
Consumo di aria	ca. 60 l/min
Capacità	ca. 700 g
Peso	2,7 kg

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Dotazione:	
Starlet con interruttore a pedale e ugello ∅ 1,2 mm per granulometrie 110 – 250 µm	25910
Accessori:	
Stilo ∅ 1,2 mm per Korox® 250, Korox® 110 e Perlablast® (125 µm), 1 confezione = 2 pz.	14550
Stilo ∅ 0,8 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm), 1 confezione = 2 pz.	14549
Stilo ∅ 0,6 mm per Korox® 50 e Perlablast® micro (50 µm), 1 confezione = 2 pz.	14548
Stilo ∅ 0,4 mm per Korox® 25, 1 confezione = 2 pz.	14547

CE

Unità di filtrazione dell'aria

Unità compatta con quattro sistemi di filtri

Questo gruppo di aspirazione ad elevata potenza raccoglie anche le polveri più sottili che si formano durante la sabbiatura. Utilizzabile per Duostar plus, Korostar plus e Protempomatic plus. Questa unità può essere integrata anche con le versioni Z ed F.

I dati tecnici:	
Altezza	490 mm
Larghezza	235 mm
Profondità	235 mm
Tensione nominale	200 – 240 V, 50/60 Hz
Assorbimento a tensione nominale 230 V	750 W
Peso	9,1 kg

Confezionamento ed accessori:	Art. No.
Dotazione:	
Modulo di filtrazione con 5 filtri in carta	25825
Accessori:	
Filtri in carta, 1 conf. = 10 pezzi	11275
Microfiltri, 1 conf. (3 microfiltri, 1 filtro salvamotore, 1 filtro scarico aria)	11276

CE

Platexcorn (senza ill.)

Sabbiante per protesi in resina

Platexcorn è un materiale organico che presenta una durezza ideale per asportare il gesso tramite sabbiatura, senza intaccare la resina e i denti artificiali di elevata qualità.

Confezionamento:	Art. No.
1 cartone = 25 kg	46100

TRATTAMENTO SUPERFICIALE

La lavorazione della superficie è un'importante fase di lavoro nella realizzazione di una protesi. Le corrette mole finitrici, il sabbiante adeguato e apparecchi come Duostar, Korostar o la vaporiera Triton sono collaudati da molti anni e ormai affermati nella pratica. Per la colata su modello, Eltropol e il lucidante liquido Wirolyt garantiscono ottimi risultati.

- **Paraskop® M**
  Fresatore
- **Triton SLA Vaporiera**
  (a secco e umido)
- **Dischi**
  Per taglio di canali di colata
- **Dischi separatori**
- **Punte montate**
- **Dischi abrasivi in gomma**
  Wiroflex
- **Gommini per la lucidatura**
- **Punte montate (Peroni) /**
  Strisce abrasive
- **Frese diamantate sinterizzate**
- **Liquido lucidante elettrolitico**
  Wirolyt
- **Seculac**
  Vernice protettiva
- **Paste lucidanti**
- **Mandrini**
- **Steribim®**
  Pomice antibatterica
- **Eltropol**
  Apparecchiatura per la
  lucidatura elettrolitica
- **Diapol**
  Pasta lucidante diamantata
- **Palapol**
  Pasta lucidante
  per leghe preziose
- **Aurocid**
  Decappante in plovere

Paraskop® M Fresatore

Compatto, preciso ed universale

- Bloccaggio dei movimenti tramite **magneti**
- Braccio della fresa multifunzionale
- Leva per la regolazione verticale del trapano
- Comando per il motore della fresa integrato nella base
- Mandrino portafresa fino a 30.000 giri/min con dispositivo di serraggio rapido
- Limitazione della profondità di trapanazione con vite micrometrica 1/100 mm
- Reversibile, funzionamento destrorso e sinistrorso
- Ideale per fresare la cera
- Tavola di modellazione ergonomica, stabile e robusto
- Supporto per punte di analisi, bloccabile sul braccio della fresa
- Bloccaggio elettromagnetico della tavola di modellazione
- Ampio equipaggiamento base

I dati tecnici:	
Altezza	ca. 480 – 570 mm
Larghezza	290 mm
Profondità	310 mm
Tensione nominale	200 – 240 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	100 – 120 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento del mandrino portafresa a tensione nominale 230 V	120 W
Numero dei giri	ca. 500 – 30.000 U/min
Peso	17,5 kg

CE

Confezionamento ed accessori:	Unità	**Art. No.**
Dotazione: Paraskop® M Apparecchio base con mandrino portafresa, supporto per punte di analisi, tavola di modellazione e lampada alogena, mandrino 2,35 mm con asta di profondità, interruttore a pedale a 2 posizioni, chiave per la pinza, spazzola di pulizia, 2 fusibili di ricambio		26060
Accessori:		
Set di modellazione con cinque strumenti riscaldabili (∅ 1,3 mm, ∅ 2,0 mm ed inclinazioni di 2°/4°/6°)	1 set	26065
Assortimento di frese 2,35 mm	1 set	43439
Mandrino 2,35 mm con asta di profondità	1 pezzo	31722
Mandrino 3 mm con asta di profondità	1 pezzo	31721
Cuffia di protezione dalla polvere	1 pezzo	32746
Portamine	1 pezzo	22163
Mine di grafite	1 conf.	22150
Set punte di analisi nella tecnica secondo Ney	1 set	22160
Tavola di modellazione	1 pezzo	14418

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Triton SLA

Vaporiera a vapore secco e umido

Efficace, versatile, non contamina le strutture

> Apparecchiatura di elevata potenza per la pulizia di protesi con vapore secco o umido
> Raccordo idrico fisso con cartuccia dissalatrice BEGO
> Pressione del vapore ca. 3 bar per una pulizia delicata ed efficace
> Raccordi fissi e tubi di rame garantiscono un elevata sicurezza
> Rivestita in acciaio inox, è resistente alla corrosione
> L'impugnatura erogatrice di vapore consente un utilizzo di Triton facile e veloce
> Un pressostato blocca immediatamente l'erogazione dell'acqua in caso di perdite

I dati tecnici:	
Altezza	540 mm
Larghezza	380 mm
Profondità	280 mm
Tensione nominale	200 – 240 V, 50/60 Hz
Tensioni speciali	100 – 120 V, 50/60 Hz, vedi pagina 81
Assorbimento a tensione nominale 230 V	1,5 kW
Temperatura della caldaia a 3 bar	133 °C
Pressione del vapore	3±0,2 bar (ca. 0,3 [MPa])
Capacità caldaia	2,9 l
Raccordo idrico	3/4“, 4 – 6 bar
Peso	13 kg

CE

Confezionamento e accessori:	Unità	**Art. No.**
Dotazione:		
Triton SLA		
con cartuccia dissalatrice inclusa tazza anulare		26005
Accessori:		
Decalcificante Calex	1 l/ flacone	52125
Cartuccia dissalatrice con 2 elementi e chiave ad anello	1 pezzo	37600
Elementi per cartuccia	2 pezzi/1 set	37602
Durox resina di scambio usa e getta	6 l/ fustino	52121
Chiave ad anello	1 pezzo	11044
Prospetto		81614

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

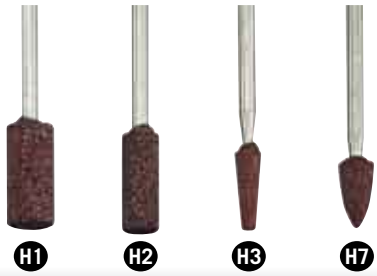
Dischi

per il taglio dei canali di colata

I dischi BEGO per il taglio dei canali di colata delle fusioni, sono molto resistenti all'usura con una conseguente lunga durata nel tempo.

Confezionamento:	Art. No.
∅ 25 x 0,5 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43040
∅ 35 x 0,8 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43020
Per ceramica: ca. ∅ 22 x 0,3 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43060

Punte montate



Confezionamento:	Art. No.
Spessore del gambo 2,35 mm	
H1 (ISO 635 104 107 522 066),	
1 conf. = 12 pezzi	43150
1 conf. = 100 pezzi	43160
H2 (ISO 635 104 107 522 051),	
1 conf. = 12 pezzi	43170
1 conf. = 100 pezzi	43180
H3 (ISO 635 104 103 522 035),	
1 conf. = 12 pezzi	43190
1 conf. = 100 pezzi	43200
H7 (ISO 635 104 107 522 030),	
1 conf. = 12 pezzi	43270
1 conf. = 100 pezzi	43280

Gommini per la lucidatura

Per leghe preziose (verdi), per Co-Cr e tutte le altre leghe non preziose in tre forme diverse.

Confezionamento:	Art. No.
Dischi lucidanti in gomma, ∅ 22 x 3,5 mm, verde, 1 confezione = 100 pz.	43310
nero, 1 confezione = 100 pz.	43330
Punte lucidanti in gomma, verde, 1 confezione = 100 pz.	43350
nero, 1 confezione = 100 pz.	43370
Lenti lucidanti in gomma, verde, 1 confezione = 100 pz.	43390
nero, 1 confezione = 100 pz.	43410

Dischi separatori

Indicati nella rifinitura dopo il taglio dei canali di colata.

Confezionamento:	Art. No.
∅ 34 x 3 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43080
∅ 22 x 3 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43100

WiroFlex

Dischi abrasivi in gomma per lucidare

Sottili e flessibili possono essere impiegati per tutte le leghe dentali. Sono particolarmente indicati per la lucidatura dei punti più difficili da raggiungere nelle fusioni (p.e. zone interprossimali o similari).

Confezionamento:	Art. No.
∅ 22 x 1,2 mm, 1 conf. = 100 pezzi	43311

Punte montate

A componente ceramico per sgrossare grandi superfici.

Strisce abrasive (senza ill.)

Il legame tra la tela di supporto e il corindone abrasivo, molto tenace, consente un'elevata capacità abrasiva e una lunga durata.

Confezionamento:	Art. No.
Mole di sgrosso, spessore del gambo 2,35 mm, 1 confezione = 12 pz.	43110
Tela abrasiva, granulometria 120, 1 rotolo = 25 m	52780

Frese diamantate

sinterizzate

Dispongono di una durata nettamente superiore rispetto alle mole a presa ceramica.

Confezionamento:	Art. No.
Grana media:	
❶ ISO Ref.-No. .080	43491
❷ ISO Ref.-No. .050	43492
❸ ISO Ref.-No. .050	43494
❹ ISO Ref.-No. .023	43495
❺ ISO Ref.-No. .037	43496
❻ ISO Ref.-No. .050	43497
Granulometria grossolana:	
❼ ISO Ref.-No. .050	43498

Seculac

Vernice protettiva

Protegge efficacemente le punte dei ganci, gli attacchi e altre zone problematiche durante la lucidatura elettrolitica. Si rimuove facilmente.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 10 ml	52696

Mandrini

Diametro del gambo 2,35 mm.

Confezionamento:	Art. No.
Portapunta lucidante, cilindrico, 1 confezione = 12 pz.	52300
Mandrini, 1 confezione = 12 pz.	52290

Wirolyt

Liquido lucidante elettrolitico

Liquido per la lucidatura elettrolitica di leghe in Co – Cr. Wirolyt è consigliato per apparecchiature Eltropol o altre marche.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 1 l	52460
1 fustino = 2,5 l	52462

Paste lucidanti

a secco

Non contengono quarzo, pericoloso per la salute. La cera contenuta consente di raggiungere risultati di lucidatura eccellenti.

Confezionamento:	Art. No.
1 confezione = 6 pz. Lucidatura preliminare e finale, per cobalto-cromo, blu, ca. 1,33 kg	52310
Lucidatura preliminare per metallo prezioso, giallo, ca. 1,46 kg	52320
Lucidatura finale per metallo prezioso, verde, ca. 1,46 kg	52330
Lucidatura preliminare per resina, marrone, ca. 1,34 kg	52340
Lucidatura finale per resina, bianco, ca. 1,4 kg	52311

Aurocid

Decappante per leghe preziose

Decappante in polvere che miscelato con acqua produce un'intensa soluzione acida per l'asportazione di ossidi, impurità e fondente nelle fusioni di leghe preziose.

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 170 g	52541

Novità

Eltropol 300

Proposta di calcolo automatica del tempo di lucidatura per diverse dimensioni dell'oggetto

- Nuovo concetto di riscaldamento innovativo: consente un riscaldamento rapido fino alla temperatura d'esercizio
- Grande risparmio di tempo grazie alla lucidatura contemporanea di un massimo di due basi per scheletrati Co-Cr
- Nuovo pannello di comando di facile utilizzo con display e tasti funzione
- Indicatore di sostituzione per la soluzione del bagno lucidante
- Svuotamento semplificato direttamente nel fustino grazie al dispositivo di scarico
- Eccellenti risultati di lucidatura grazie al movimento uniforme del bagno lucidante
- Catodo supplementare per lavorazioni con palato profondo
- Effetto lucidante uniforme grazie alla stabilizzazione automatica della corrente
- Elevata sicurezza grazie al contatto stabile con le pinze dell'oggetto

Eltropol SL

Eltropol E

Eltropol SL e Eltropol E rappresentano alternative affermate che completano la famiglia di apparecchi Eltropol

I dati tecnici:				
	Eltropol 300	**Eltropol SL**	**Eltropol E**	
			Unità di regolazione	Lucidante
Altezza	452 mm	260 mm	230 mm	180 mm
Larghezza	400 mm	355 mm	300 mm	140 mm
Profondità	275 mm	390 mm	250 mm	160 mm
Tensione nominale	110 – 240 V, 50/60 Hz	200 – 240 V, 50/60 Hz	200 – 240 V, 50/60 Hz	
Tensione speciale	–	vedi pagina 81	vedi pagina 81	
Assorbimento max.	200 W	350 W	170 W	–
Corrente di lucidatura	max. 10 A	max. 12 A	max. 10 A	–
Capacità della vasca/tazza	2 litri	2 litri	–	1 litro
Peso	10 kg	12 kg	6,5 kg	0,8 kg

Confezionamento e accessori:	Art. No.
Dotazione:	
Eltropol 300 con catodo supplementare, morsetti con supporto, ganci per modello	26310
Eltropol SL con catodo supplementare, Termometro, morsetti con supporto, gancio in rame	14499
Eltropol E con unità di comando, alloggiamento del bagno e porta-anodo, 1 tazza con catodo	25895

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Accessori:	Unità	Pz.	Art. No.
Catodo supplementare	1 set		31175
Catodo supplementare Eltropol 300	1 set		17000
Pinze di ricambio con supporto	1 set	2	36445
Pinze di ricambio	1 set	6	14651
Ganci per modello	1 pezzo		17001
Wirolyt lucidante liquido	1 flacone/1 l		52460
Wirolyt lucidante liquido	1 fustino/2,5 l		52462
Vernice protettiva Seculac	1 flacone/10 ml		52696
Prospetto			81604

Steribim® super

Pomice ad alto rendimento. Elevata azione battericida. Indicata per la lucidatura di protesi in resina

> Privo di formaldeide, biodegradabile, non tossico
> Additivi specifici esercitano una efficace azione battericida scientificamente riconosciuta
> Non irrita la cute, non emana nessun odore sgradevole
> Privo di quarzo, nessun rischio di silicosi
> Elevata capacità lucidante
> Consistenza serica

Confezionamento:	Art. No.
1 barattolo = 1 kg	54284
1 fustino = 10 kg	54283
Prospetto	81612

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

Diapol

Pasta lucidante diamantata

Diapol lucida anche le leghe e ceramiche più dure. Indicato per lucidature di lavori in ceramica dove non è possibile effettuare un ulteriore cottura per la glasatura. Resa elevata.

Confezionamento:	Art. No.
1 dosatore a siringa = 5 g	52305

Palapol

Pasta lucidante per leghe preziose

Indicata per tutte le altre leghe preziose e perfettamente adatta anche per le “bio-leghe”. Legata con cera, consente una lucidatura perfetta. Non contiene quarzo nocivo alla salute. La confezione stick consente una lavorazione agevole, senza sprechi.

Confezionamento:	Art. No.
1 Stick = ca. 22 g	52315

Note:

SALDATURE/ TECNICHE DI SALDATURA

- **Saldatrice a laser da banco LaserStar T plus**
- **Saldatrice a laser LaserStar PW**
- **Materiali di apporto per saldatura a laser**
- **Thermostop Pasta termoprotettiva**
- **Fondenti (flux): Fluxsol Minoxyd**
- **Foglio in platino**
- **Saldame**

Nella tecnica di assemblaggio la saldatura a laser è diventata ormai quasi lo standard. In questo settore della tecnologia BEGO ha ampliato continuamente la sua competenza. Anche la saldatura rimane comunque una tecnica attuale. In questo campo materiali irrinunciabili come saldami e fondenti BEGO adeguati integrano in modo intelligente l'offerta per la tecnica di assemblaggio.

Ventus

LaserStar T plus

Saldatrice a laser da banco

> Saldatrice a laser compatta di elevata potenza ed ampio equipaggiamento

> L'ergonomica versione da banco consente all'operatore di lavorare nella sua postazione abituale

> Impostazione degli impulsi ottimizzata per ogni tipo di metallo da saldare

> Potenza di saldatura e durata degli impulsi, tensione della carica e regolazione dello spot di semplice impostazione

> Ugello fisso e flessibile per tutte le saldature priva di ossidazione a gas inerte (argon)

> Disponibilità di 10 diversi parametri di saldatura pre-impostati e modificabili

> Predisposto per il collegamento di un sistema di aspirazione esterno come BEGO – Ventus

> Struttura modulare con sistema di raffreddamento ad acqua integrato

> Il tipico design BEGO rende anche questa apparecchiatura piacevole e confortevole

I dati tecnici:	
Tipo di laser	Nd: YAG
Lunghezza d'onda	1064 nm
Energia degli impulsi	50 joule
Durata impulsi	0,5 – 20 ms
Potenza nominale	40 W
Potenza di picco degli impulsi max.	4 kW
Diametro spot	0,3 mm a 2,3 mm
Posizioni di memoria per parametri di saldatura	10 – sovrascrivibili
Forme degli impulsi	4 regolate fisse
Ingrandimento al microscopio	15 volte (ingrandimento visibile)
Dispositivo di puntamento	reticolo speciale nel microscopio
Parametri di saldatura	regolabili con 3 joystick all'interno e all'esterno della camera di saldatura
Ugello del gas inerte	1 fisso + 1 flessibile
Illuminazione camera di lavoro	2 riflettori a luce fredda, regolabili
Aspirazione fumi di saldatura	raccordo per aspirazione esterna, come p.es. BEGO Ventus integrato
Raffreddamento	integrato
Tensione nominale	208 - 240 V, 50/60 Hz
Peso	ca. 85 kg
Altezza	465 mm
Larghezza	640 mm

I dati tecnici:	
Profondità	882 mm
Profondità poggiatavola	650 mm
Profondità poggiatavola con raccordo per impianto di filtrazione Ventus	750 mm

Confezionamento e accessori:	Unità	**Art. No.**
Dotazione: **LaserStar T plus**		26210
Accessori:		
Poggiamani regolabili in altezza	2 pezzi/1 set	15650
Riduttore di pressione per argon-gas inerte	1 pezzo	13380
Tavolino pieghevole	1 pezzo	15649
Ventus Impianto di filtrazione per LaserStar T plus	1 pezzo	26205
Tensione nominale	230 V, 50 Hz	
Peso	ca. 16 kg	
Altezza	360 mm	
Larghezza	276 mm	
Profondità	390 mm	
Prospetto		82743

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

LaserStar T plus:

Valori di resistenza ottimali del giunto si ottengono con una sovrapposizione all'80% dei singoli punti di saldatura. La radice di saldatura del punto di saldatura precedente viene nuovamente fusa e riempita con materiale fuso.

LaserStar PW

Saldatrice a laser ad alto rendimento

- > Affidabile e dotata di ampio equipaggiamento per soddisfare ogni esigenza individuale
- > Potenza disponibile 85 joule, potenza maggiorata
- > Eccellente esecuzione e qualità delle saldature grazie al sistema ad impulsi
- > Superficie dello spot variabile in modo semplice e veloce secondo le proprie esigenze
- > Opzioni dell'apparecchiatura:
  - – Possibilità di impostazione dello sweet spot (saldatura continua), per le saldature più estese
  - – Parametri di saldatura proiettabili direttamente nell'ottica
  - – LYNX – Dynascope, con ottica stereo consente un'ampia visione del campo di esecuzione con grande libertà di movimento dell'operatore
- > Ergonomico
- > Ugello fisso e flessibile per tutte le saldature priva di ossidazione a gas inerte (argon)
- > Camera interna molto ampia, adatta a contenere anche pezzi ingombranti (p.e. occhiali), con ottimale illuminazione, garantita dai due spot alogeni in dotazione

I dati tecnici:	
Tipo di laser	Nd: YAG
Lunghezza d'onda	1064 nm
Energia degli impulsi	85 joule
Energia degli impulsi mit sweet spot (PW plus)	65 joule
Durata impulsi	0,5 – 50 ms
Potenza media	50 W
Potenza media con sweet spot (PW plus)	40 W
Potenza di picco degli impulsi	6 kW
Potenza di picco degli impulsi con sweet spot (PW plus)	4 kW
Diametro spot (a seconda di energia + materiale)	regolabile da 0,25 mm a 2,5 mm
Diametro spot con sweet spot (PW plus) (a seconda di energia + materiale)	regolabile da 0,18 mm a 2 mm
Regolazione del fuoco	elettrica
Microscopio	Leica
Microscopio (solo PW LYNX)	LYNX®*
Ingrandimento, visibile	ca. 15 volte
Dispositivo di puntamento	microscopio con reticolo speciale
Parametri di saldatura	regolabili all'interno e all'esterno della camera di lavoro, 99 set di parametri memorizzabili (4 parametri per set)
Frequenza di ripetizione degli impulsi	impulso singolo, 1 – 10 Hz
Ugelli del gas inerte (argon)	1 fisso, 1 flessibile
Illuminazione della camera di lavoro	2 riflettori a luce fredda, con dimmer
Aspirazione dei fumi	integrata (esiste raccordo per aspirazione esterna)

I dati tecnici:	
Raffreddamento	integrato
Tensione nominale	230 V, 50/60 Hz
Peso	ca. 150 kg
Altezza	1240 mm
Larghezza	680 mm
Profondità	1020 mm

*LYNX® è un marchio registrato della Ditta Vision Eng. Ltd.

Confezionamento e accessori:	Unità	**Art. No.**
Dotazione:		
LaserStar PW con stereomicroscopio Leica e poggiamani		26180
LaserStar PW plus con stereomicroscopio Leica, parametri laser proiettati, sweet spot e poggiamani		26185
LaserStar PW LYNX con Stereo-Dynascope LYNX e poggiamani		26190
Accessori:		
Poggiamani, regolabili in altezza	2 pezzi/1 set	15650
Riduttore di pressione per gas inerte argon	1 pezzo	13380
Tavolino pieghevole	1 pezzo	15649
Prospetto		81334

CE

Potete trovare il prospetto dettagliato come file da scaricare alla voce Service del sito www.bego.com.

LaserStar PW:

Per le saldature ibride (metallo prezioso/senza metallo prezioso) è necessario impostare i parametri di saldatura della saldatrice a laser sulla componente più nobile delle leghe da assemblare. In questo modo si considerano l'alta conduttività termica e la riflessione del metallo prezioso.

Materiali di apporto per saldatura a laser:

Confezionamento:	**Composizione** in % in volume	Spessore in mm	Quantità	**Art. No.**
Wiroweld (CoCrMo, privo di C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,35	2 m	50003
Wiroweld (CoCrMo, privo di C)	Co 63,5 · Cr 29 · Mo 5,5 · Si 1 · Mn 1	0,5	1,5 m	50005
Wiroweld NC (NiCrMo, privo di C)	Ni 63,8 · Cr 22,1 · Mo 9,1 · Nb 3 · Si 1 · Fe 1	0,35	ca. 5,5 m	50006
Filo di titanio, grado 2	Ti 100	0,35	ca. 5 m	50008
Filo AuroLloyd® KF	Au 55 · Ag 29,2 · Pd 10 · In 3,5 · Zn 1,2 · Sn 1 · Ru	0,35	ca. 5 g	61153
Filo BegoCer® G	Au 51,5 · Pd 38,4 · In 8,7 · Ga 1,3 · Ru	0,35	ca. 5 g	61164
Filo BegoLloyd® LFC	Au 62,8 · Ag 25 · Pd 5,7 · Pt 3 · Zn 2,2 · In 1,2 · Ru	0,35	ca. 5 g	61168
Filo BegoLloyd® PF	Au 62,5 · Ag 22 · Cu 9,1 · Pt 4,3 · Zn 1,9 · Ir	0,35	ca. 5 g	61156
Filo BegoPal® 300	Pd 75,4 · In 6,3 · Ag 6,2 · Au 6 · Ga 6 · Ru	0,35	ca. 5 g	61165
Filo Bio PlatinLloyd®	Au 75,1 · Ag 14,8 · Pt 7,8 · Zn 1,8 · Rh · Mn · Mg	0,35	ca. 5 g	61161
Filo Bio PontoStar®	Au 87 · Pt 10,6 · Zn 1,5 · In · Rh · Mn · Ta	0,35	ca. 5 g	61157
Filo Bio PontoStar® XL	Au 86 · Pt 11,5 · Zn 1,6 · Fe · Rh · In	0,35	ca. 5 g	61167
Filo ECO d'OR	Ag 40,5 · Au 38,1 · Pd13,0 · In 8,0 · Mn · Ta	0,35	ca. 5 g	61170
Filo InLloyd® 100	Au 78,1 · Ag 15,5 · Pt 3,9 · Zn 2,4 · Ir	0,35	ca. 5 g	61163
Filo PlatinLloyd® 100	Au 72 · Ag 13,7 · Cu 9,8 · Pt 3,5 · Zn · Ir	0,35	ca. 5 g	61152
Filo PlatinLloyd® KF	Au 72,8 · Ag 16,1 · Pd 5,7 · Zn 3 · Pt 2 · Mn · Rh	0,35	ca. 5 g	61158
Filo PlatinLloyd® M	Au 70 · Ag 11,7 · Cu 10 · Pt 5 · Zn 1,9 · Pd 1 · In · Re	0,35	ca. 5 g	61155
Filo PontoLloyd® G	Au 84,1 · Pt 8,3 · Pd 4,8 · In 2,7 · Ta	0,35	ca. 5 g	61166
Filo PontoLloyd® P	Au 77,5 · Pt 9,9 · Pd 8,9 · In 1,4 · Ag 1 · Sn · Fe · Cu · Ir	0,35	ca. 5 g	61154
Filo PontoRex® G	Au 70 · Ag 13,2 · Pt 9,4 · Cu 3 · Zn 2 · In 1,9 · Rh · Ir	0,35	ca. 5 g	61151
Filo PontoStar® G	Au 85,6 · Pt 11,4 · In 2,3 · Fe · Rh	0,35	ca. 5 g	61150

Thermostop

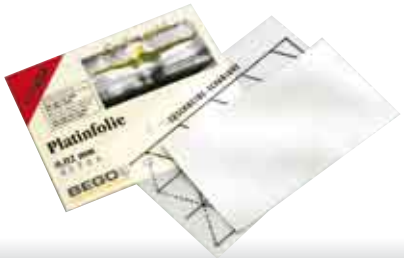
Pasta termoprotettiva

Priva di amianto, protegge con sicurezza le parti in resina prossime alla zona di saldatura.

Confezionamento:	**Art. No.**
1 barattolo = ca. 140 g	52540

Foglio in platino

indicato per la realizzazione di cappette in platino, come rinforzo durante la saldatura o come allungamento delle zone di chiusura



Composizione in % in volume:
Pt > 99,95

Confezionamento:	**Art. No.**
Spessore 0,027 mm: 1 conf. = ca. 2,85 g	65203
Spessore 0,02 mm: 1 conf. = ca. 1,91 g	65204

CE 0197

Fluxsol

Fondente

Pronto all'uso, è indicato sia per leghe preziose, sia per leghe non preziose.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 80 g	52531

Minoxyd

Fondente

Per la saldatura di leghe preziose. Indicato anche per saldature in lega preziosa su cobalto-cromo o nichel-cromo. Si evita così la saldatura intermedia. Il legame risulta tenace e caricabile. Può essere utilizzato anche con leghe ceramizzabili dopo la cottura della stessa.

Confezionamento:	Art. No.
1 flacone = 80 g	52530

Note tecniche:

Il fondente solidificato dovrebbe essere sostituito con un nuovo fondente. L'aggiunta di acqua riduce notevolmente l'effetto antiossidante.

Il fondente applicato sulla zona di giunzione deve asciugarsi lentamente, per evitare la formazione di bolle e la conseguente ossidazione sotto le bolle che si aprono.

Saldame in cobalto-cromo

Saldame per tutte le leghe in cobalto-cromo per protesi scheletrata

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1100 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1180 °C
Fondente	Fluxsol

Composizione in % in volume:
Co 61 · Cr 28,5 · Mo 3,5 · Si 4 · Fe · B · C

Confezionamento:	Art. No.
1 conf. = 5 pezzi (semitondo) ◗	52520

CE 0197

Saldatura Wiron®

Saldame per tutte le leghe BEGO in nichel-cromo

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1020 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1165 °C
Fondente	Fluxsol

Composizione in % in volume:
Ni 66 · Cr 19 · Mo 5,5 · Fe 5 · Si 3,5 · B

Confezionamento:	Art. No.
1 conf. = 6 pezzi (tondo) ●	52625

CE 0197

Saldatura Wirobond®

Saldame per tutte le leghe Wirobond®

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	1100 – 1150 °C
Temperatura di lavoro	1180 °C
Fondente	Fluxsol

Composizione in % in volume:
Co 60,5 · Cr 28,5 · Si 4,5 · Mo 3 · Fe · B · C

Confezionamento:	Art. No.
1 conf. = 8 pezzi (triangolari) ▲	52622

CE 0197

WG I

Saldame in oro bianco per leghe BEGO in cobalto-cromo e nichel-cromo, non ceramizzabile

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	985 – 1005 °C
Temperatura di lavoro	1020 °C
Fondente	Fluxsol/Minoxyd

Composizione in % in volume:
Au 65 · Pd 15 · Ag 8,5 · Cu 7 · Zn 1,7 · In 1,5 · Sn 1,3

Confezionamento:	Art. No.
1 matassa = 5 g	61075

CE 0197

WG II

Saldame in oro bianco per leghe BEGO in cobalto-cromo per protesi scheletrata

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	890 – 920 °C
Temperatura di lavoro	930 °C
Fondente	Minoxyd

Composizione in % in volume:
Au 75 · Ni 14 · Cu 10 · In 1

Confezionamento:	Art. No.
1 matassa = 4 g	61095

CE 0197

WGL

Saldame in oro bianco per saldature in forno dopo la cottura di leghe BEGO in cobalto-cromo e leghe ceramizzabili BEGO in nichel-cromo

Le caratteristiche:	
Intervallo di fusione	730 – 770 °C
Temperatura di lavoro	860 °C
Fondente	Minoxyd

Composizione in % in volume:
Au 65 · Zn 13,9 · Ag 13 · Ni 6 · Cu 2 · In

Confezionamento:	Art. No.
1 conf. = 5 g	61079

CE 0197

ELEMENTI MECCANICI DI PRECISIONE

- > Ancora
  Attacco a barra a profilo
- > BegoClip® P
  Ancoraggio extracoronale
- > BEGO-WiroFix
  Elemento a frizione
- > WiroConnect
  Attacco di precisione
- > BEGO-EasyLift
  Elemento di ancoraggio (guaina)
- > Parallelatore universale
- > Minicon®
  Attacco conico
- > Coulisse I
- > Coulisse II
- > Barra a profilo ovale Dolder®
- > Attacco a profilo ovale Dolder®

Dolder®: marchio registrato secondo il Prof. Eugen Dolder, ex Istituto Odontotecnico dell'Università di Zurigo

Gli elementi meccanici di precisione sono componenti di sistema della gamma di prodotti BEGO. Molte indicazioni possono essere realizzate solo con componenti supplementari. Sia che si tratti del collaudato ancoraggio BegoClip o dell'attacco regolabile WiroConnect, questo sistema integrato di prodotti soddisferà le vostre aspettative.

Ancora

Attacco a barra a profilo

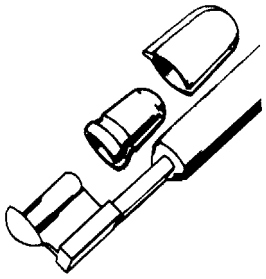
Campi d'impiego: protesi parziali extracoronali, attivabili con il cambio della matrice. Patrici disponibili anche a 45°.

Dimensioni:	
lunghezza barra: 6 mm, ∅ testa 1,75 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
Assortimento base, 1 set composto da: 6 barre a profilo in plastica, 6 cavalieri universali rigidi in plastica, 1 perno d'impronta	52608
Set integrativi Ancora: Matrici, 1 confezione = 6 pz.: ∅ 1,4 mm, bianco	52579
∅ 1,5 mm, rosso	52578
∅ 1,6 mm, nero	52577
∅ 1,8 mm, gialla	52593
Patrizen 45°, 1 conf. = 6 pz.	52725
Parallelatore per patrice 45°	52726
Guaine metalliche esterne, 1 confezione = 6 pz.	52587
Perni d'impronta, 1 conf. = 6 pz.	52596
Barre a profilo, 1 conf. = 6 pz	52597
Prospetto (inglese)	82426

CE 0197
(eccetto 52596, 52597, 52725, 52726)

BegoClip® P

Ancoraggio extracoronale



Campi d'impiego: protesi parziali, extracoronali.

Dimensioni:	
Altezza 4 mm, con matrice 4,2 mm, ∅ testa 2 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
Assortimento base per tutte le leghe per corone e ponti, 1 set composto da: 2 patrici in plastica, bianche, 2 cappette patrici (lega di palladio), 2 matrici di duplicazione, marroni, plastica, 2 cappette d'impronta, blu in plastica, 2 pin modellazione, grigio, in plastica, 2 matrici, gialle, forza di estrazione debole in plastica, 2 matrici, arancione, forza di estrazione media in plastica, 2 matrici, blu, forza di estrazione forte, in plastica, 1 perno d'inserzione, blu in plastica, 2 strumenti di fissaggio, neri	52559
Set integrativi BegoClip® P: Patrici, 1 confezione = 6 pz.	52558
Matrici di duplicazione, 1 confezione = 12 pz.	52565
Matrici in plastica, 1 confezione = 12 pz.: forza di estrazione debole	52566
forza di estrazione media	52567
forza di estrazione forte	52568
1 set di riparazione con 6 cappette d'impronta, 6 pin modellazione, 1 conf.	52569
Perni d'inserzione per matrici, 1 set = 2 pz.	52571
Accessori: Frese BegoClip® in carburo metallico, 1 pz.	52572

CE 0197
(eccetto 52571, 52572, 52569)

BEGO-WiroFix

Elemento a frizione brevettato per la protesi combinata

- > Facilita la regolazione della frizione in particolare in caso di strutture prive di metallo prezioso
- > Ampi campi di impiego: corone doppie, telescopiche, barre, RS
- > Ideale in combinazione con strutture fuse in un sol pezzo
- > Forte capacità di adesione pur con grandezza contenuta
- > Frizione regolabile in due stadi
- > Piccolo ingombro, accorciabile individualmente
- > Utilizzo semplificato dallo spaziatore per ceramica
- > Resistenti nel tempo e di facile sostituzione

Dimensioni:	
Elemento a frizione: altezza barra 3 mm, ∅ barra 1 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
BEGO-WiroFix, 1 Set Starter composto da: 2 spacer per ceramica, bianchi 2 elementi ausiliari, gialli, in plastica 2 elementi a frizione, standard, rossi, in plastica 2 elementi a frizione, forti, arancione, in plastica	52820
BEGO-WiroFix, 1 confezione da laboratorio composto da: 6 spacer per ceramica, bianchi 6 elementi ausiliari, gialli, in plastica 6 elementi a frizione, standard, rossi, in plastica	52821
Elementi a frizione BEGO WiroFix, standard, rossi, in plastica 1 confezione = 2 pezzi	52822
Elementi a frizione BEGO WiroFix, forti, arancione, in plastica 1 confezione = 2 pezzi	52823
Spacer per ceramica BEGO WiroFix, bianchi, 1 confezione = 2 pezzi	52824
Prospetto (inglese)	81735

CE 0197

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricarealla voce Service del sito www.bego.com.

WiroConnect

Attacco di precisione

Campi d'impiego: protesi parziali, intracoronali, attivabili.

> In particolare nei lavori in lega non preziosa

> Corpo filettato in Wirobond® C

Dimensioni:	
altezza patrice 4 mm, altezza matrice 5 mm, larghezza 2 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
Assortimento base, 1 set composto da: 1 matrice, plastica, gialla, 1 patrice, titanio (angolazione 45°), 1 corpo filettato in Wirobond® C	52730
Accessori: Parallelatore, 1 pz.	52737
Matrice d'impronta, 1 pz.	52731
Patrice d'impronta, 1 pz.	52732
Strumento di attivazione, 1 pz.	52733
Strumento avvitatore per viti a testa conica, 1 pz.	52738
Posizionatore in ceramica per matrice, 1 pz.	52735
Vite di attivazione, 1 pz.	52734
Vite a testa conica (per corpo filettato), 1 pz.	52736
Matrici plastica, gialle, 1 conf. = 2 pz.	52739

CE 0197

(eccetto 52737, 52731, 52732, 52733, 52738, 52735, 52739)

BEGO-EasyLift

Elemento di ancoraggio per la protesi combinata

> Semplice inserzione e disinserzione
> Sicurezza elevata contro le rotture per la barra estremamente stabile
> Semplice sostituzione della matrice
> Il fissaggio parallelo è semplificato dall'attacco ad innesto
> Libertà papillare grazie all'applicazione angolata della barra

Dimensioni:	
Matrice di duplicazione: altezza 2,80 mm, ∅ 3,55 mm Matrice: altezza 2,65 mm, ∅ 3,55 mm Patrice: altezza 3,95 mm, altezza sfera 2,05 mm, ∅ sfera 2,25 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
BEGO-EasyLift, 1 Set Starter composto da: 2 sfere per patrici, grigie, in plastica 2 attacchi per patrici, grigi, in plastica 2 matrici, forti, rosse, in plastica 2 matrici, medie, gialle, in plastica 2 matrici, deboli, bianche, in plastica 2 matrici di duplicazione, rosa, in plastica 1 parallelatore 1 perno d'impronta	52810
1 patrice di riparazione BEGO EasyLift, grigia,	52818
Sfere per patrici BEGO EasyLift inclusi attacchi per patrici, in plastica 1 confezione = 6 pezzi	52815
Matrici BEGO EasyLift, forti, rosse, in plastica 1 confezione = 6 pezzi	52814
Matrici BEGO EasyLift, medie, gialle, in plastica, 1 confezione = 6 pezzi	52812
Matrici BEGO EasyLift, deboli, bianche, in plastica 1 confezione = 6 pezzi	52813
Matrici di duplicazione BEGO EasyLift, rosa, in plastica, 1 conf. = 6 pezzi	52811
Parallelatore, 1 pezzo	52816
Perno d'impronta, 1 pezzo	52817
Prospetto (inglese)	82690

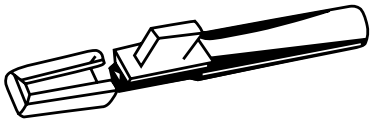
CE 0197

(eccetto 52811, 52815, 52816, 52817, 52818)

Potete trovare il prospetto (inglese) dettagliato come file da scaricarealla voce Service del sito www.bego.com.

Minicon®

Attacco conico



Campi d'impiego: intra ed extracoronali, ponti divisi, protesi parziali.

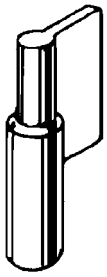
Dimensioni:	
lunghezza 8 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 conf. = 4 matrici e 4 patrici in acrilico	52471

Parallelatore (chiave) universale

Impiego universale per l'applicazione di attacchi a barra, coulisses ed ancoraggi extracoronali.

Dimensioni:	
gambo ∅ 2,35 mm, lunghezza fuori tutto 55 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 pezzo	52740

Coulisse I



Campi d'impiego: protesi parziali extracoronali, attivabili.

Dimensioni:	
lunghezza 50 mm, ∅ testa 2 mm	
Confezionamento:	**Art. No.**
1 confezione = 1 matrice, oro-platino, 1 patrice, HSL	62701

CE 0197

Coulisse II

normale e micro

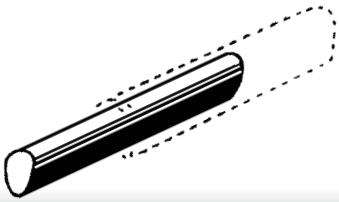
Campi d'impiego: protesi parziali extracoronali, attivabili.

Confezionamento:	Art. No.
normale: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62703
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, ∅ testa 3 mm	52507
micro: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62702
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, ∅ testa 2 mm	52502

CE 0197
(eccetto 52507, 52502)

Barra a profilo ovale Dolder®

normale e micro



Campi d'impiego: protesi parziali, attivabili.

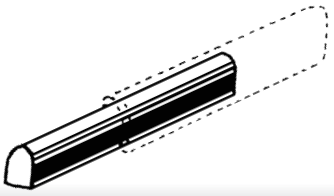
Confezionamento:	Art. No.
normale: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62720
1 matrice con ritenzioni, oro-platino, lunghezza 50 mm	62726
1 patrice, oro-platino, altezza barra 3 mm	62728
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, altezza barra 3 mm	52504
micro: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62712
1 matrice con ritenzioni, oro-platino, lunghezza 50 mm	62725
1 patrice, oro-platino, altezza barra 2,2 mm	62727
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, altezza barra 2,2 mm	52501

CE 0197
(eccetto 52504, 52501)

Dolder®: marchio registrato secondo il Prof. Eugen Dolder, ex Istituto Odontotecnico dell'Università di Zurigo

Attacco a profilo ovale Dolder®

normale e micro



Campi d'impiego: protesi parziali, attivabili.

Confezionamento:	Art. No.
normale: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62720
1 matrice con ritenzioni, oro-platino, lunghezza 50 mm	62726
1 patrice, oro-platino, altezza barra 3 mm	62729
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, altezza barra 3 mm	52505
micro: 1 matrice, oro-platino, lunghezza 50 mm	62712
1 matrice con ritenzioni, oro-platino, lunghezza 50 mm	62725
1 patrice, oro-platino, altezza barra 2,2 mm	62730
1 confezione = 4 patrici in acrilico, lunghezza 80 mm, altezza barra 2,2 mm	52506

CE 0197
(eccetto 52505, 52506)

Dolder®: marchio registrato secondo il Prof. Eugen Dolder, ex Istituto Odontotecnico dell'Università di Zurigo

APPARECCHI CON TENSIONE SPECIALE

Apparecchi	Tensione	Art. No.
Ceradip	100 – 120 V, 50/60 Hz	24009
Duostar Z	100 V, 50/60 Hz	26116
	120 V, 50/60 Hz	26117
EasyBlast	110 V, 50/60 Hz	26081
Eltropol E	100 – 120 V, 50/60 Hz	25896
Eltropol SL	100 – 120 V, 50/60 Hz	24026
Fornax® T	200 V, 50/60 Hz	26141
	210 V, 50/60 Hz	26142
	240 V, 50/60 Hz	26143
Gelovit 200	100 V, 50/60 Hz	26176
	120 V, 50/60 Hz	26177
	200 – 210 V, 50/60 Hz	26178
	240 V, 50/60 Hz	26179
Korostar Z	100 V, 50/60 Hz	26121
	120 V, 50/60 Hz	26122
LaserStar T plus	230 V, 50/60 Hz	26210
LaserStar PW	230 V, 50/60 Hz	26180
LaserStar PW plus	230 V, 50/60 Hz	26185
LaserStar PW LYNX	230 V, 50/60 Hz	26190
Miditherm 100 MP	100 – 120 V, 50/60 Hz	26151
Motova 100	100 V, 50/60 Hz	26281
Motova 300	100 V, 50/60 Hz	26271
Nautilus® CC plus	200 V, 50/60 Hz	26221
	210 V, 50/60 Hz	26222
	240 V, 50/60 Hz	26223
Nautilus® T	200 V, 50/60 Hz	26101
	210 V, 50/60 Hz	26102
	240 V, 50/60 Hz	26103
Paraskop® M	100 – 120 V, 50/60 Hz	26060
Protempomatic Z	100 V, 50/60 Hz	26111
	120 V, 50/60 Hz	26112
Triton SLA	100 – 120 V, 50/60 Hz	26006

Si prega di indicare il codice degli articoli sulle richieste di offerta e sulle ordinazioni.
Ci aiuterete in tal modo ad abbreviare i tempi di evasione.

CORSI DI AGGIORNAMENTO PER ODONTOTECNICI

La BEGO offre agli odontotecnici di tutto il mondo un sofisticato e ricco programma di corsi di aggiornamento.

BEGO Training Center

La BEGO offre agli odontotecnici di tutto il mondo un programma sofisticato e ricco. Da oltre 30 anni il BEGO Training Center è conosciuto per la sua competenza nel campo della formazione e dell'aggiornamento per odontotecnici.

All'inizio sono stati offerti corsi di colata su modello e tecnica metallo-ceramica, mentre oggi si prosegue con una vasta gamma di tecnologie odontotecniche: i corsi di ceramica integrale, protesica implantare o metodo CAD/CAM rappresentano buoni esempi del modo in cui il BEGO Training Center ha ampliato continuamente il proprio programma standard con offerte innovative.

I laboratori dei corsi strutturati in modo vario e i locali polifunzionali individuali che dispongono di tutte le attrezzature per una superficie di quasi 1.000 m^2 consentono un'assistenza intensiva a tutti i partecipanti ai corsi. Nel team dei direttori dei corsi BEGO collaborano odontotecnici esperti tra cui sette maestri odontotecnici. Naturalmente viene utilizzata la moderna tecnica di presentazione audiovisiva.

academia • dental®
International School BEGO Germany

www.academia-dental.de

academia•dental – international school

L'iniziativa della fondazione dell'academia•dental nel 2002 è stata la conseguenza dell'orientamento sempre più internazionale di BEGO. L'academia•dental ha lo scopo di trasmettere pratiche di odontotecnica efficienti e di grande valore che vanno oltre l'offerta esistente del BEGO Training Center. L'academia•dental crea così i presupposti che consentono agli odontotecnici di apprendere nuove tecnologie in un tempo relativamente breve con corsi successivi.

I partecipanti provenienti da oltre 25 nazioni hanno potuto sfruttare l'offerta multilingue dell'academia•dental. In questo modo sono stati partecipi del concetto unico dell'academia•dental grazie alla quale BEGO gode di una posizione di spicco a livello mondiale.

L'academia•dental riunisce una formazione orientata alla pratica e conoscenze teoriche in un concetto di formazione e insegnamento innovativo e di successo, percorrendo nuove strade nella formazione e nell'aggiornamento in campo odontotecnico e adattandosi di conseguenza alle necessità di un profilo professionale in continuo cambiamento. Il programma complessivo offre il massimo grado di contenuti qualificanti per la professione.

L'academia•dental da noi fondata è la risposta di BEGO alle sfide di un mercato sanitario in trasformazione a livello internazionale. Questa strategia consente a noi e ai nostri partner di gestire i compiti complessi del futuro.

THE NEW TEXTBOOK FOR PARTIAL DENTURES

Henning Wulfes:
Precision milling and partial denture constructions
Modern Design · Efficient Production

Comprehensive, practical and detailed

Written for ambitious dental technicians with a love for detail, the new textbook for partial dentures provides comprehensive, practical and very detailed information on the diverse structural options for the telescopic and partial denture technique. Those studying to be master dental technicians may be interested more in the numerous illustrated telescopic constructions. For others the focus is on clasp-anchored or attachment dentures, for example. The best way to ensure success with very demanding restorations is in a team. Dentists interested in dentures learn a great deal about the dental work steps and the related problems. In addition, the book points out dental measures that are important in connection with production.

The dental process technology is oriented to academia · dental® and to BEGO's system solutions for the partial denture technique, which is described comprehensively here for the first time. A special focal point of the manual is systematic planning and designing. Whether for a clasp-supported or telescopic dentures – all important procedures are illustrated and explained in a clear fashion.

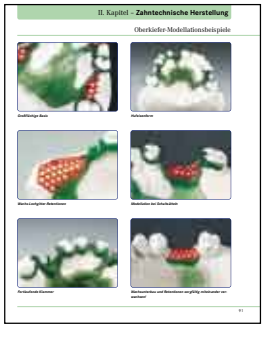
A large section is devoted to interesting case studies and the documented procedures. The very complex interrelationships in the telescopic, double crown and attachment technique are presented clearly on the basis of the extensive illustrations.

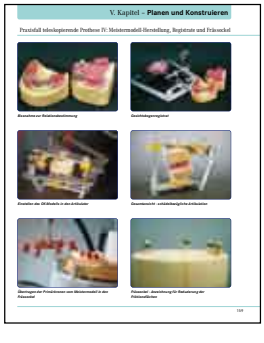
The new textbook begins with a brief historical retrospect and ends with an appendix on materials, thus making it both a practice-oriented guide and a reference book, though it is more suitable for further education than initial training. It shows the optimal steps for performing dental work, indicates factors that influence the work process, defines requirements and provides users with many practical tips. As a result, the textbook offers the ideal basis for making perfect dentures with a good prognosis and a high degree of acceptance among patients.

All in all, a manual for those studying to be master dental technicians as well as for dental laboratories and dental practices geared to prosthodontics.

- *280 pages*
- *format 210 x 260 mm*
- *glossy print*
- *approx. 1000 colour illustrations*
- *hardcover, thread stitching*
- *German, English and Russian edition*

German – Ref. No. 88894
English – Ref. No. 88895
Russian – Ref. No. 88896





VIRTUAL ACADEMY – THE NEW WAY OF LEARNING

- Interactive multimedia CD
- Basic and advanced information for beginners and advanced dental technicians
- Individual description of each working step
- Printout function
- Movie clips demonstrate manual processes, e.g. wax-up, sprueing, etc.
- Contains appoximately 100 still pictures
- Answers to Frequently Asked Questions
- Guide for trouble-shooting

Crown & Bridge Technique
English/German: Order No. 87106
English/Chinese: Order No. 87107

Milling and Attachment Technique
English: Order No. 87109

Informazioni sempre aggiornate anche in Internet: www.bego.com

BEGO IMPLANT SYSTEMS GMBH & CO. KG

La BEGO Implant Systems GmbH & Co. KG è un'affiliata al 100% dell'impresa indipendente BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG di Brema.

Dal 1990 l'azienda sviluppa soluzioni, rifornisce e assiste chirurghi odontostomatologi, chirurghi maxillofacciali e odontoiatri che si occupano di implantologia in tutto il mondo.

L'impresa, i prodotti e i servizi

La BEGO Implant Systems distribuisce i propri prodotti e servizi per implantologia con il nome protetto SEMADOS®. L'attuale programma di implantologia BEGO è costituito da tre linee implantari con componenti protesici, materiali per rigenerazione ossea, materiali di medicazione e servizi di assistenza accessori.
Gli impianti Semados® S sono impianti a vite cilindrici automaschianti con diametro del corpo crescente verso la testa implantare (caratteristica) con lunghezze da 7 a 18 mm e diametri da 3,25 a 5,5 mm. Gli impianti SEMADOS® RI a forma di radice presentano un design del filetto a compressione e una microfilettatura nel settore implantare superiore per una migliore introduzione del carico nell'osso crestale e per una riduzione al minimo del riassorbimento osseo perimplantare.
Gli impianti SEMADOS® RI sono disponibili con lunghezze da 8,5 a 15 mm e diametri da 3,75 a 5,5 mm. Entrambi i sistemi presentano una caratteristica particolare: un esagono interno con superficie di tenuta conica per un collegamento pilastro-impianto particolarmente resistente.
I mini impianti per mascellare stretto BEGO SEMADOS® sono a forma di radice e sono disponibili con diametri da 2,7 a 3,1 mm e lunghezze da 10 a 15 mm con esagono esterno conico. Un sistema di codificazione cromatica completo garantisce la sicurezza dell'utilizzo. A scelta sono disponibili frese riutilizzabili con raffreddamento interno o frese monopaziente. I pilastri in titanio e lega CoCr (Wirobond MI®) anatomici, conici e paralleli, i pilastri di zirconio molabili, i pilastri angolati, le barre e i pilastri in PEEK completano il sistema.

Collaborazioni orientate al futuro

Le collaborazioni con l'Implantologische Genossenschaft für Zahnärzte (IGZ eG, Diez) e l'Institut für zahnärztliche Implantologie (IZI) Limburg sono state decise nel 2006. BEGO Implant Systems rifornisce i membri dell'IGZ con condizioni speciali e assiste i membri in tutte le questioni di vendita e di servizio ai clienti. L'IZI sotto la direzione del Dr. Dr. Streckbein si occupa di formazione e aggiornamento degli utenti dei sistemi implantari BEGO.
Con la Artoss GmbH Rostock è stata conclusa una collaborazione di vendita per il materiale per rigenerazione ossea NanoBone®.
Con la RESORBA GmbH di Norimberga BEGO Implants coopera nella commercializzazione di materiali di medicazione.

Principi

> Creiamo valori al posto dell'incertezza
> Siamo affermati ma non convenzionali
> Facciamo la cosa giusta
> Siamo a vostra disposizione

Semplice, sicuro, economico

BEGO Implant Systems vi offre soprattutto un interessante programma implantare chiaro ed economico di produzione tedesca al 100 % con cui potrete coprire tutte le comuni indicazioni.
Una garanzia di 5 anni per i danni all'impianto, inclusa copertura dei costi per le parcelle mediche e dei costi di laboratorio, può essere offerta su richiesta a condizioni molto vantaggiose.

BEGO MEDICAL GMBH

Nessun altro materiale è tanto adatto per restauri dentali fedeli quanto la ceramica. Con la ceramica è possibile realizzare l'individualità unica della natura e al contempo soddisfare le esigenze estetiche più alte.

BEGO Medical con la sua funzione di partner degli odontotecnici è nota per la sua capacità di creare, attraverso concetti orientati al futuro e tecnologie innovative, spazi di libertà imprenditoriale in un mercato sanitario regolamentato. Gli scienziati di BEGO Medical hanno condotto ricerche intensive e in collaborazione con partner internazionali hanno sviluppato in modo speciale per le strutture ceramiche un biossido di zirconio i cui componenti sono talmente piccoli da non rendere possibile la distinzione della protesi dai denti veri:

BeCe CAD Zirkon con effetto camaleontico!

L'innovativo materiale offre un'ottima biocompatibilità, la massima traslucenza e una stabilità affidabile pur rimanendo estremamente economico. Le strutture in BeCe CAD Zirkon infatti vengono realizzate con la precisione del computer direttamente presso BEGO Medical di Brema e inviate al laboratorio. Tanto accurate e precise che BEGO Medical ne garantisce l'alta qualità:
DentProtect* copre per cinque anni la percentuale del paziente, la parcella del dentista ed i costi di laboratorio – compresi i rivestimenti estetici e senza periodo di carenza! Gratuitamente! Questo è il futuro dell'odontotecnica senza rischi!
Per un accesso rapido e semplice al materiale BeCe CAD Zirkon, BEGO Medical mette a disposizione il nuovo

Speedscan MAX e il software Softshape 2.0

ad alta precisione, con cui gli odontotecnici possono definire autonomamente il design e inviare i dati dello scan per via elettronica direttamente al referente BEGO con facilità, rapidità e precisione.

*Notare che l'offerta DentProtect non è valida negli USA e in Canada.

BEGO è partner ufficiale della selezione olimpica tedesca ai Giochi di

Pechino 2008

SCOPRITE BeCe CAD ZIRKON!

La ceramica con effetto camaleontico.

- Elevata traslucenza per una semplice riproduzione del complesso gioco di luci dei denti veri
- Inclusa garanzia di 5 anni con DentProtect*, la garanzia per le protesi di BEGO
- Massima qualità al giusto prezzo, alta biocompatibilità
- Elevata omogeneità per un effetto madreperla naturale

BeCe
CAD ZIRKON

Maggiori informazioni sono disponibili sul sito
www.bego-medical.de

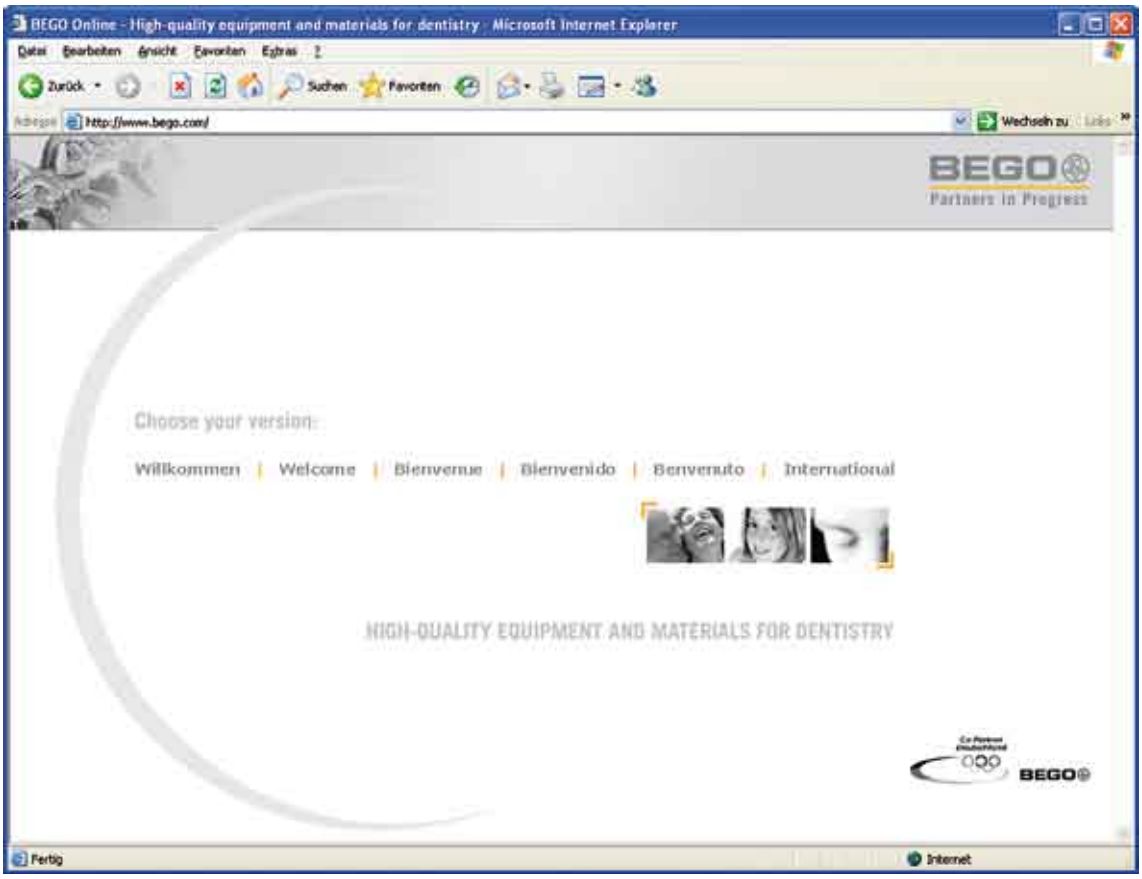
BEGO Medical GmbH · Technologiepark Universität
Wilhelm-Herbst-Straße 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 (0) 421 - 20 28 178 · Fax +49 (0) 421 - 20 28 174

**Notare che l'offerta DentProtect non è valida negli USA e in Canada.*

BEGO
Insieme per il successo

INFORMAZIONI SEMPRE AGGIORNATE ANCHE IN INTERNET

www.bego.com
E-mail: info@bego.com



Garanzia

Le nostre raccomandazioni tecniche, indipendentemente dal fatto che vengano fornite verbalmente, per iscritto o con istruzioni pratiche, si basano su nostre proprie esperienze e sperimentazioni e pertanto possono essere considerate solo come valori orientativi.

I nostri prodotti sono soggetti ad un continuo perfezionamento. Ci riserviamo pertanto di apportare modifiche di costruzione e composizione.

Situazione: 01. 05. 07.

© 2007 by BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Brema. Tutti i diritti riservati, anche quelli di ristampa a estratti, di riproduzione fotomeccanica ed in particolare di traduzione.

Sulle Vostre richieste d'offerta, vogliate indicare anche il codice degli articoli. Ci aiuterete così a ridurre notevolmente i tempi di evasione.

INDICE ALFABETICO

A Adapta Sistema di stampaggio manuale per cappette 25
Accessori per cilindri di fusione 35
Ancora Attacco a barra a profile 78
Ancoraggio extracoronale Begoclip P 78
Apparecchi con tensione speciale 81
Assortimento base cere per modellazione 24
Assortimento preformati in cera 23
Attacci 79 – 80
Attacco a profilo ovale Dolder 80
Attacco WiroConnect 79
Aurocid Decappante 67
Aurofilm Riduttore di tensione per cera 26
Auromelt HF Fondente in polvere 55
Auro Lloyd® KF 9
B Barra e attacco a profilo ovale Dolder 80
Basi in silicone 36
BEGO-EasyLift 79
BegoCer® G 9
BegoClip® P Ancoraggio extracoronale 78
BegoForm® materiale per monconi 16
BEGO GOLD Informazioni essenziali 10 – 11
BEGO-Press Sistema per messa in rivestimento 35
BegoSol® Liquidi di miscelazione 34
BegoStar® 9
BegoStone plus Gesso extra-duro 16
BEGO-WiroFix elemento a frizione 78
BellaForm™ Pontics 24
BellaStar XL Rivestimento per corone e ponti 33
BellaSun Rivestimento per corone e ponti 33
Bellatherm® Rivestimento per saldature 34
Bellavest® SH 32
Bellavest® T Rivestimento per corone e ponti 33
Bio PontoStar® XL 8
C Calex Decalcificante 65
Castogel® Gelatina per duplicazioni 19
Cera ad immersione 25
Cera calibrate 22
Cera cervicale 25
Cera liscia per protesi scheletrata 22
Cera per fresaggi 25
Cera per modellazione 26
Cera per modellazione di corone e ponti 25
Cera per modellazione occlusale 25
Cera per scheletrati liscia e rugata 22
Cera per sottosquadri 22
Cera rugata per protesi scheletrata 22
Cera sagomata (diritta) per ganci anulari 24
Ceradip Fusore per cera 26
Cere forate 23
Cilindri BEGO per muffole 36
Cilindri in acciao 36
Cilindri in grafite 54 – 55
Cilindri in ceramica 55
Cilindri in vetro-carbonio 54
Compressore per aria per Nautilus®T/CC plus 48
Coulisse I + II 80
Crogioli in ceramica 54 – 55
D Decalcificante Calex 65
Decappante Aurocid 67
Diapol pasta lucidante diamantata 69
Dipfix Indurente ad immersione 20
Dischi 66
Dischi abrasivi in gomma WiroFlex 66
Dischi separatori 66
Dolder® Barra e attacco a profilo ovale 80
Duostar plus Sabbiatrice combinata 60
Duplicazione e indurimento 17
Durofluid Indurente spray 20
Durol E Indurente ecologico ad immersione 20
Durol Indurente ad immersione 20
Durox Resina di scambio usa e getta 65
E EasyBlast Sabbiatrice 58
EasyLift Elementi di ancoraggio 79
Elementi meccanici di precisione 77
Elemento a frizione WiroFix 78
Eltropol SL/E 68
Eltropol 300 68
F Fili per ganci Wironit e Wirotom 43
Fluxol Fondente 75
Fogli preformati ritentivi in cera 24
Foglio in platino 74
Fondente in polvere Auromelt HF 55
Fondente in polvere Wiromelt 55
Fondenti Fluxol / Minoxyd 75
Fonditrice centrifuga da banco Fundor T 53
Fonditrici ad induzione ad alta frequenza Fornax T 51
Fonditrici sottovuoto Nautilus con accessory 48 – 50
Fornax® T Fonditrici ad induzione ad alta frequenza 51
Forni da preriscaldo Miditherm MP 52
Fresatore Paraskop M 64
Frese diamantate sinterizzate 67
Frese in carburo di tungsteno 15
Fundor T Fonditrice centrifuga da banco 53
Fusore per cera Ceradip 26
Fusore per gelatine Gelovit 200 18
G Ganci preformati in cera 23
Ganci in cera sagomati 23
Gelatina per duplicazioni Castogel,Wirodouble e WiroGel M 19
Gelovit 200 Fusore per gelatine 18
Gesso extra-duro BegoStone 16
Gommini per la lucidatura 66
Gruppo di riciclo dell'acqua di raffreddameto Termico 48
I Indurenti ad immersione Durol e Dipfix 20
Iso 8 16
Isolante gesso-resina Iso 16
Isocera Isolante gesso-cera 26
Isolante gesso-cera Isocera 26
I.W.C. 46
K Korostar plus Sabbiatrice manuale 61
Korox® sabbiante corindone 62
L Lame per seghetto 16
Lame Rapidi 25
LaserStar PW Saldatrice Laser 73
LaserStar T plus Saldatrice Laser da banco 72
Lega ceramizzabile Ni-Cr Wirocer plus 41
Lega ceramizzabile Ni-Cr Wiron 99 40
Lega per corsi didattici Talmi 45
Lega per rivestimenti estetici in composito Wirolloy NB 41
Leghe preziose 7
Leghe non preziose 37
Leghe ceramizzabili Co-Cr Wirobond 38 – 39
Leghe per protesi scheletrata Wironit 42 – 43
Leghe per protesi scheletrata Wironium 44 – 45
Lettore / Printer di schede esterno 49
Liquidi di miscelazione BegoSol 34
Liquido lucidante elettrolitico Wirolyt 67
Lolipot per la protezione dei crogioli in ceramica 55
M Mandrini 67

Manici in plastica e ceramica 54
Matassa in cera 24
Materiale per monconi BegoForm 16
Materiali di apporto per saldatura a laser 74
Miditherm MP Forni da preriscaldo 52
Minicon® Attacco conico 79
Minoxyd Fondente 75
Miscelatore automatico sottovuoto Motova 300 29
Miscelatore sottovuoto Motova 100 28
Modulo di sabbiatura Starlet 62
Modellazione 21
Motova 100 Miscelatore sottovuoto 28
Motova 300 Miscelatore automatico sottovuoto 29
Muffole in composito / alluminio per duplicazioni 19
Muffole per duplicazioni in protesi scheletrata 19
Multiplex Saldatrice e fonditrice a cannello 56

N

Nastri occlusali di cera 23
NautiCard 49
Nautilus® CC plus Fonditrice automatica sottovuotto 48
Nautilus® T Fonditrici sottovuoto 50

P

Palapol Pasta lucidante 69
Paraflex Parallelometro di precisione 14
Parallelatore universale 79
Parallelometro di precisione Paraflex 14
Parameter Strumento per la misurazione di sottosquadri 15
Paraskop® M Fresatore 64
Pasta lucidante Palapol 69
Pasta termoprotettiva Thermostop 74
Paste lucidanti 67, 69
Paste lucidanti a secco 67
Perlablast® Sabbiante per la lucidatura 62
Perline di ritenzione 26
Platexcorn Sabbiante per protesi in resina 62
Poggiamani regolabili in altezza 72
Pomice antibatterica Steribim 69
Platin Lloyd® 100 8
Ponto Lloyd® G 8
Preformati anatomici in cera per barre linguali 23
Preformati anatomici ritentivi in cera 23
Preformati in cera (barre) 22

Preparazione del lavoro 13

Preriscaldo e colata 47

Protempomatic plus Sabbiatrice automatica 59
Punte montate 66
Punte di analisi nella tecnica secondo Ney 15

R

Rapid Ringless Sistema 35
Rapid Wax Sistema 25
Rapidi Lame 26
Regulus Sistema di aspirazione 52
Resina di scambio usa e getta Durox 65
Riduttore di tensione pe r cera Aurofilm 26

Rivestimento 27

Rivestimento fine Wiropaint plus 31
Rivestimento per corone e ponti BellaStar XL 33
Rivestimento per corone e ponti Bellasun 33
Rivestimento per corone e ponti Bellavest T 33
Rivestimento per protesi scheletrata Wirovest 30
Rivestimento per protesi scheletrata Wiroplus S 31
Rivestimento per saldature Bellatherm 34
Rivestimento WiroFine 31
Rotoli in carta per cilindri 36

S

Sabbiante corindone Korox 62
Sabbiante per la lucidatura Perlablast 62
Sabbiante per protesi in resina Platexcorn 62
Sabbianti 62
Sabbiatrice automatica Protempomatic plus 59
Sabbiatrice combinata Duostar plus 60
Sabbiatrice EasyBlast 58
Sabbiatrice manuale Korostar plus 61
Sabbiatrici 58 – 61

Sabbiatura e Aspirazione 57

Saldame per la tecnica laser Wiroweld 74
Saldami 41, 76
Saldatrice e fonditrice a cannello Multiplex 56
Saldatrice Laser da banco LaserStar T plus 72
Saldatrice Laser LaserStar PW 73

Saldature / Tecniche di saldatura 71

Seculac Vernice protettiva 67
Set di modellazione 26
Silicone per duplicazione Wirosil 20
Sistema di aspirazione Regulus 52
Sistema di muffole per duplicazione Wirosil 20
Sistema di stampaggio manuale per cappette Adapta 25
Sistema per messa in rivestimento BEGO-Press 35
Sistema Pontic BellaForm 24
Sistema Rapid Ringless 35
Sistema Rapid Wax 25
Stampante di protocolli di colata 49
Starlet Modulo di sabbiatura 62
Steribim® Pomice antibatterica 69
Stick pieni / Stick cavi 25
Strisce abrasive 66
Strisce occlusali di cera 23
Strumenti di misurazione (punte di analisi) secondo la tecnica di Ney 15
Strumento per la misurazione di sottosquadri Parameter 15

T

Talmi Lega per corsi didattici 45
Tavolino pieghevole per laser 73
Termico Gruppo di riciclo dell'acqua di raffreddamento 49
Thermostop Pasta termoprotettiva 74

Trattamento superficiale 63

Triton SLA Vaporiera 65

U

Ugello per aria compressa 15
Unità di filtrazione dell`aria 62

V

Vaporiera Triton SLA 65
Vernice protettiva Seculac 67

W

Wirobond® Leghe ceramizzabili di Co-Cr 38 – 39
Wirocer plus Lega ceramizzabile Ni-Cr 41
WiroConnect Attacco 79
Wirodouble® Gelatina per duplicazione 19
WiroFine Rivestimento 31
WiroFix Elemento a frizione 78
WiroFlex dischi abrasivi in gomma 66
WiroGel® M Gelatina per duplicazione 19
Wirolloy® NB 41
Wirolyt Liquido elettrolitico lucidante 67
Wiromelt Fondente in polvere 55
Wiron® 99 Lega ceramizzabile Ni-Cr 40
Wironit® Filo per ganci 43
Wironit® Leghe per protesi scheletrata 42 – 43
WIRONIUM® Leghe per protesi scheletrata 44 – 45
Wiropaint plus Rivestimento fine 31
Wiroplus® S Rivestimento di precisione per scheletrata 31
Wirosil® Silicone per duplicazione 20
Wirosil® Sistema di muffole per duplicazione 20
Wirotom Filo per ganci 43
Wirovest® Rivestimento per protesi scheletrata 30
Wiroweld Saldame per la tecnica laser 74

Z

Zoccolatori 16

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG · Technologiepark Universität · Wilhelm-Herbst-Straße 1 · 28359 Bremen
Telefon +49 421 20 28-0 · Telefax +49 421 20 28-100 · Internet: http://www.bego.com · E-mail: info@bego.com
BEGO Canada · 700, boul. du Parc Technologique · Québec GIP 4S3 · Telephone +1 418 683-6567 · Fax +1 418 683-7354 · E-mail: info@begocanada.com
BEGO USA Inc. · 24 Albion Road (Suite 103), Lincoln RI 02865 · Telephone +1 401 334-9261 · Fax +1 401 334-9265 · E-mail: info@begousa.com
BEGO France · 2 rue du Nouveau Bercy, 94220 Charenton le pont · Telephone +33 14179 1290 · Fax +33 14518 0235 · E-mail: france@bego.com

Best.-Nr. 82030 · KN040/06/BD · © 2007 by BEGO · Mai '07